

***PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ
SD 16 x 125 S235 skrz trapézový plech i
přímo na profily stávajícího stropu,
rekonstrukce části zámku Ždár n.S.***

<i>Termín</i>	16.-23. KT/2025
<i>Dodavatel</i> <i>Svařovací práce provedl</i> <i>Svářečský dozor</i>	PROWELD STUD WELDING s.r.o. Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE
<i>Dodavatel svařovacího stroje</i> <i>Výrobce spřahovacích trnů</i>	Bolte GmbH Bolte GmbH
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	POWER PACKAGE 2 x PRO-I 1300 a GD-22s
<i>Maximální nastavitelné parametry svařovacího stroje a pistole</i>	Svařovací proud: 2.100 A Svařovací čas: 1.500 msec Zdvih pistole: 0,5-6,0 mm
<i>Elektro připojení</i>	2 x 32 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 16 x 125 S235 SD 16 x 75 S235

<i>Nastavené parametry</i>	<i>SD 16 skrz - Sv. proud: 1.250 A</i> <i>Svařovací čas: 1.250 msec</i> <i>Předsazení trnu: 7,0 mm</i> <i>Zdvih: 4,0 mm</i> <i>SD 16 – Sv. proud 1.250 A</i> <i>Svařovací čas: 850 msec</i> <i>Předsazení trnu: 6,0 mm</i> <i>Zdvih: 3,5 mm</i>
<i>Prodloužení kabelace</i>	<i>Síťová: cca 25 m</i> <i>Svařovací: 10 m</i>

<i>Postup provádění a hodnocení</i>	
<i>Postup provádění</i>	<i>Spřahovací trny SD 16 x 125 S235, jsme přivařovali přímo na očištěné profily SD 16 x 75 i skrz plech SD 16 x 125.</i> <i>Pro nastavení na SD 16 na profily jsme využili nabízeného nastavení svařovacího stroje s prodloužení svařovacího času.</i> <i>Pro nastavení na SD 16 skrz plech zůstal svařovací proud stejně, pouze jsme prodlužovali svařovací čas podle předcházejících zkušeností.</i> <i>Zkušební svary jsme na zkušební plech neprováděli a zkoušky jsme dělali přímo na profily konstrukce stropu.</i> <i>Po nastavení jsme u prvních cca 10 trnů provedli vizuální kontrolu, kontrolu délky přivařeného trnu a pevnost ohybem na 60°.</i> <i>U dalších cca 50 trnů jsme kontrolovali vizuálně a délku trnu po přivaření.</i> <i>Potom jsme již přivařovali na konstrukci, přičemž po každé řadě trnů (profilu) jsme oklepali keramické kroužky a zkontrolovali vizuálně a provedli normou předepsanou</i>

	<i>prstencovou zkoušku.</i> <i>Zemnicí kleště jsme upínali buď přímo na profily, na které se přivařovalo nebo případně na trn přivařený na profil.</i> <i>V některých místech jsme museli odstranit plech a provést opravu.</i> <i>Těch ale nebylo mnoho, protože jsme zajistili obroušení místa svařování, horní pásnice profilů, před svařováním.</i>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<i>U všech přivařených svorníků, celkem cca 8.500 ks, byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola taveniny a kontrola kladivem, tzv. prstencová zkouška ČSN EN ISO 14555.</i> <i>Pokud trn „nezvonil“ byl odstraněn a přivařen trn nový.</i>