

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 16 x 75 skrz trapézový plech na profily ocelové konstrukce, rekonstrukce domu v Brně

<i>Termín</i>	37.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>	Generátor 275 kVA, 63 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 16 x 75 S235

<i>Nastavené parametry</i>	SD 16 skrz Svař. proud: 1.250 A Svařovací čas: 1.050 msec Předsazení trnu: 6,0 mm Zdvih: 4,0 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Síťová: 40 m Svařovací: 10 m

<i>Postup provádění a hodnocení</i>	
<i>Postup provádění</i>	Většinu spřahovacích trnů SD 16 x 75 S235, jsme přivařovali skrz vlnitý plech na profily. Nastavení svařovacích parametrů podle přednastavených hodnot software, pouze svařovací čas prodloužený s ohledem na přivařování skrz plech a prodloužení síťové kabelace k přípojce cca 40 m. Spřahovací trny SD 16 x 75 S235, které jsme přivařovali skrz plechy, jsme přivařovali se standardním nastavením svařovací pistole pro přivařování skrz plech, tedy předsazení trnu před keramický kroužek a velikost zdvihu. Po nastavení kontrolováno a konfrontováno cca 20 ks trnů. Provedena zkouška poklepem kladivem a vizuální v návaznosti na normu ČSN EN ISO 14555. Všechny kontrolované kusy v pořádku, proto jsme zahájily přivařování. Ve spojích plechů cca 10 vadných svarů.

*Kontrola
svarů/pevnost*

U všech přivařených trnů byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola taveniny a kontrola kladivem, tzv. prstencová zkouška ČSN EN ISO 14555. Pokud trn „nezvonil“ byl odstraněn a přivařen trn nový, viz. výše v celkovém počtu cca 10 ks.



