

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 16 x 75 na profily skrz plech rekonstrukce objektu Hutisko Solanec

<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>	2 x 32 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 16 x 75 S235

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.250 A Svařovací čas: 1050 msec Předsazení trnu: 6,0 mm Zdvih: 4,0 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Síťová: 25 m Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	Nastavili jsme stroj podle software stroje. Vzhledem k tomu, že tento nenabízí parametry pro přivařování skrz plech, navýšili jsme hodnoty svařovacího času, předsazení trnu před keramický kroužek a zdvihu. Vzhledem k tomu, že jsme domluvili se zákazníkem čištění profilů před svařováním, a toto bylo skutečně provedeno, probíhalo svařování relativně bez problémů. Zemnicí kleště jsme připevňovali vždy na profil, na který byly trny přivařovány. Svařování probíhá ve více etapách. První byla 550 ks, druhá 900 ks a třetí budeme dělat koncem září. První a druhá etapa byly na prostory uvnitř objektu, poslední bude potom na terasy a mělo by to být cca 500 ks. Celkem zatím bylo přivařeno 1.450 ks trnů se zmetkovitostí cca 2-3 %.
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a namátkově zkrácení trnů. Na začátku jsme ohnuli cca 10 ks trnů a potom prováděna 100 % prstencová zkouška, tedy poklepem kladivem tak, aby došlo k pružné deformaci trnu.

