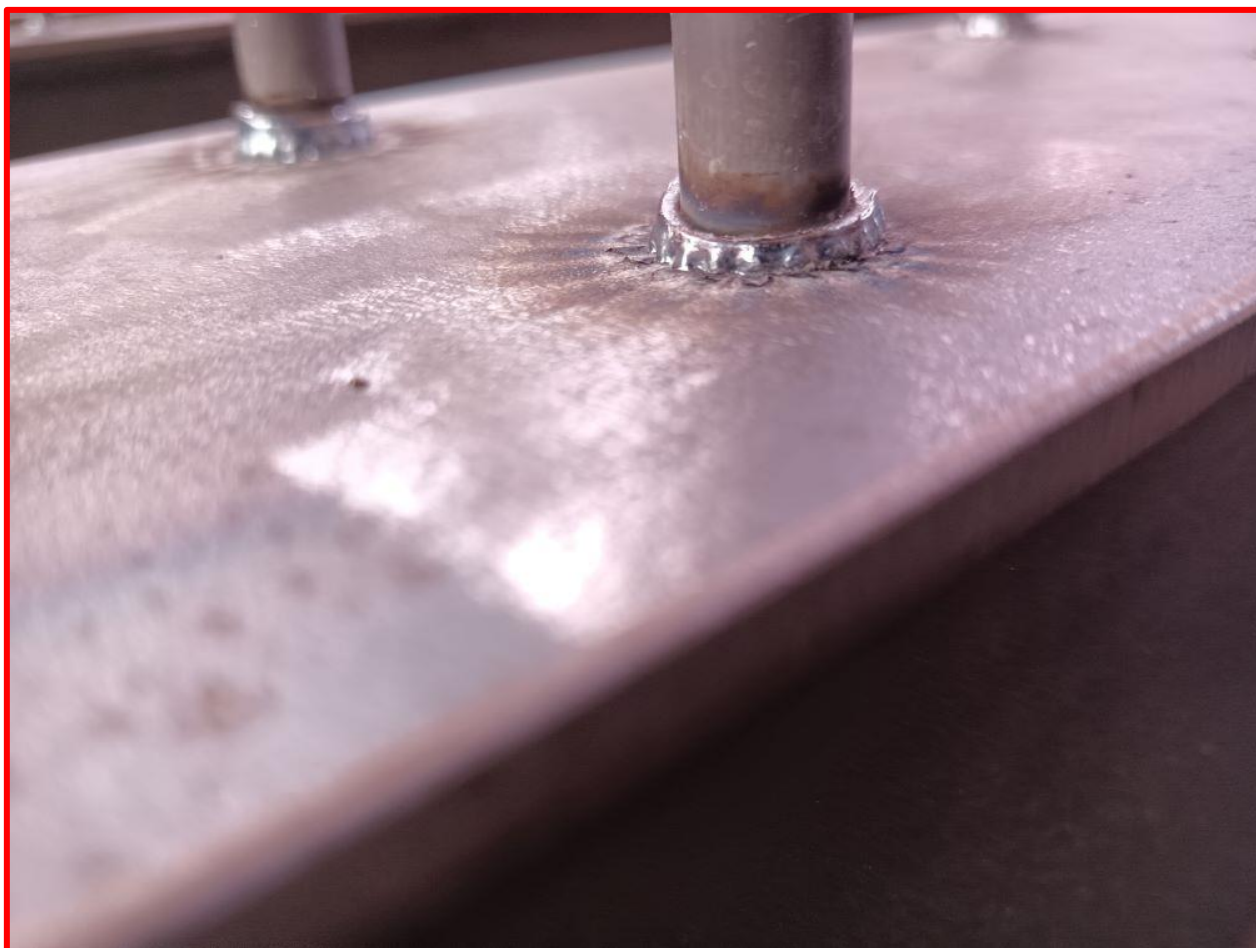


PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 16 x 100 na profily konstrukce mostu Bardejov

<i>Termín</i>	30.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 100 S235

<i>Nastavené parametry</i>	<i>Svař. proud: 1.250 A</i> <i>Svařovací čas: 650 msec</i> <i>Předsazení trnu: 6,0 mm</i> <i>Zdvih: 3,5 mm</i>
<i>Prodloužení kabelace</i>	<i>Síťová: 25 m</i> <i>Svařovací: 10 m</i>



Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	Po nastavení stroje, podle nabízených hodnot software stroje, jsme nastavili pomocí elektronického vyhodnocovacího systému taky předsazení před keramickým kroužkem a velikost zdvihu. Svařování do osy profilu a u dvou profilů, které měly širší pásnici taky více k hraně. Proto jsme si připravili oboustrannou příložku z plechu stejné tloušťky jako pásnice profilu, tedy 10 mm. Přivařili jsme cca 8 ks zkušebních svarů. U těchto jsme zkontrolovali zkrácení trnů po svařování a kroužek taveniny kolem spřahovacího trnu. Na jednom vzorku jsme provedli ohybovou zkoušku přivařených trnů pomocí kladiva. Zemnicí kleště byly upnuty na profilech na jedné i druhé straně a svařování bylo prováděno mezi zemnicími kleštěmi. Zároveň jsme posunovali oboustrannou příložku, samozřejmě v případě profilu s 2 trny vedle sebe na pásnici. Celkem bylo přivařeno na cca 450 ks trnů. Všechny trny měly uzavřený kroužek taveniny kolem trnu, nebylo nutné tedy provádět opravy pomocí jiných svařovacích metod ani trn řezat a znovu přivařovat.
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a namátkově zkrácení trnů.



