

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 16 x 100 S235 na ocelové profily a svařenec konstrukce kostela Barrandov

<i>Termín</i>	32.KT/2019
<i>Dodavatel Svařovací práce provedl Svářečský dozor</i>	PROWELD Hana Pospíšilová Ing. David Pospíšil, IWE, Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE
<i>Dodavatel svařovacího stroje Výrobce spřahovacích trnů</i>	AS-Schöler-Bolte GmbH AS-Schöler-Bolte GmbH
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	POWER PACKAGE- 2xPRO-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: 6 mm
<i>Elektro připojení</i>	Jištění 2x32 A, nezávisle na sobě
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD1 16 x 100 S235
<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.300 A Svařovací čas: 820 msec Předsazení trnu: 4,0 mm Zdvih: 3,5 mm



Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním. Přivařeno bylo dohromady 10 ks trnů, které byly ohnuty pomocí trubky.</p> <p>Zemnění bylo připevněno na kraje profilů, případně svařence. U montáže trnů SD 16 probíhalo svařování bez problémů.</p> <p>Ve dvou případech vystříkla tavenina více, a tím z keramického kroužku, a tím došlo k neuzavření taveniny okolo trnu. Tavenina však byla doplněna metodou MMA, tedy obalenou elektrodou. Tato možnost opravy je dána ČSN EN ISO 14555, v případě neshody, možno provést opravu pomocí technologie MIG/MAG, obalenou elektrodou, apod.</p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p>U všech přivařených trnů byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola. V případě výskytu nepravidelného výronu taveniny kolem, provedena oprava metodou MMA, viz. výše.</p> <p>Kontrolováno bylo také namátkově zkrácení trnů s výsledkem vyhovující. Trny byly zkráceny o cca 5 mm.</p>



