

# **PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 16 x 125 S235 na ocelové profily mostové konstrukce**

<i>Termín</i>	<b>19.KT/2019</b>
<i>Dodavatel Svařovací práce provedl  Svářečský dozor</i>	<b>PROWELD Hana Pospíšilová Ing. David Pospíšil, IWE, Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE</b>
<i>Dodavatel svařovacího stroje Výrobce spřahovacích trnů</i>	<b>AS-Schöler-Bolte GmbH AS-Schöler-Bolte GmbH</b>
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	<b>POWER PACKAGE- 2xPRO-I 1300 a GD-22s</b>
<i>Maximální nastavitelné parametry svařovacího stroje a pistole</i>	<b>Svařovací proud: 2.100 A Svařovací čas: 1.500 msec Zdvih pistole: 6 mm</b>
<i>Elektro připojení</i>	<b>Jištění 2 x 32 A, nezávisle jištěné</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>SD1 16 x 1250</b>
<i>Nastavené parametry</i>	<b>Svař. proud: 1.300 A Svařovací čas: 750 msec Předsazení trnu: 4,0 mm Zdvih: 3,5</b>



<b>Postup provádění a hodnocení</b>	
<i>Postup provádění</i>	<p><b>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Devět navařených trnů v poloze podle výkresu, zatíženy ohnutím na více než 60°. Ohybová i vizuální zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním. Zemnění bylo připevněno na jednotlivé konce profilů, na které jsme trny přivařovali. U montáže trnů SD 16 probíhalo svařování bez problémů. Označené ocelové desky byly obroušeny v místě svarů.</b></p> <p><b>S odkazem na ČSN EN ISO 14555, v případě neshody, možno provést opravu pomocí technologie MIG/MAG, obalenou elektrodou, apod. Toto doporučeno a provedeno v jednom případě.</b></p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p><b>U všech přivařených trnů byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola. V případě výskytu nepravidelného výronu taveniny kolem, provedena zkouška ohybem na 15°. tuto nebylo nutné provádět, všechny svary v pořádku. Kontrolováno bylo také namátkově zkrácení trnů s výsledkem vyhovující.</b></p>

