

# **PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 16 x 80 S235 na ocelové profily skrz pozinkovaný tvarovaný plech**

<i>Termín</i>	<b>25.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 63 A</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>SD1 16 x 80</b>
<i>Nastavené parametry</i>	<b>Svař. proud: 1.350 A Svařovací čas: 1.000 msec Předsazení trnu: 4,5 mm Zdvih: 3,9 mm</b>



<b>Postup provádění a hodnocení</b>	
<i>Postup provádění</i>	<p><b>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Vizuální zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním. Zemnění bylo připevněno na ocelovou svařenou konstrukci a v některých místech na již navařené trny. U montáže trnů SD 19 probíhalo svařování bez problémů. Pokud byly dva plechy přeplátované přes sebe a v asi 5 ks trnů, kde byly plechy přeplátovány i 3-4 nad sebou, jsme raději vysekali plechy. Plechy ve větší vzdálenosti nad sebou a byla mezi nimi mezera cca až 2 cm.</b></p> <p><b>S odkazem na ČSN EN ISO 14555, v případě neshody, možno provést opravu pomocí technologie MIG/MAG, obalenou elektrodou, apod.</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, protože buď byl svar v pořádku, nebo byl po odlomení znovu přivařen. Kontrolováno bylo také namátkově zkrácení trnů s výsledkem vyhovující.</b></p>

