PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 150 na konstrukci/profily

Termín	***35.KT/2025***
Dodavatel *Svařovací práce provedl* *Svářečský dozor*	***PROWELD STUD WELDING s.r.o.*** ***Bc. Michal Karas, IWT*** ***Ing. David Pospíšil, IWE*** ***Bc. Michal Karas, IWT*** ***Ing. David Pospíšil, IWE***
Dodavatel svařovacího stroje *Výrobce spřahovacích trnů*	***Bolte** GmbH* ***Bolte** GmbH*
Typ svařovacího stroje a pistole	***POWER PACKAGE*** ***2 x PRO-I 1300 a GD-22s***
Maximální nastavitelné parametry svařovacího stroje a pistole	***Svařovací proud: 2.100 A*** ***Svařovací čas: 1.500 msec*** ***Zdvih pistole: 0,5-6,0 mm***
Elektro připojení	***2 x 32 A***
Rozměr přivařovaného trnu	***SD 19 x 150 S235***
Nastavené parametry	***Svař. proud: 1.650 A*** ***Svařovací čas: 900 msec*** ***Předsazení trnu: 7,0 mm*** ***Zdvih: 4,0 mm***

Prodloužení kabelace	***Svařovací: 10 m***

Postup provádění a hodnocení	
Postup provádění	***Pro nastavení svařovacích parametrů jsme využili nabídku software svařovacího stroje. Nastavení předsazení a zdvihu potom podle našich zkušeností, předsazení před keramický kroužek cca 7 mm, zdvih 4,0 mm. Přivařili jsme, dle požadavků, 5 ks trnů, které jsme zkontrolovali vizuálně, kontrolou zkrácení trnu po svaru.*** ***Zpočátku jsme kontrolovali zkrácení a vizuálně kroužek kolem trnu.*** ***Zemnicí kleště jsme upínali na obou stranách konstrukce.*** ***Všechny svary jsme kontrolovali vizuálně (po odstranění keramického kroužku pravidelná tavenina). V cca 5 případech byla tavenina neuzavřená.*** ***Po dohodě bude nutné dovařit (ČSN EN ISO 14555) jakoukoliv metodou (111, apod.)***
Kontrola svarů/pevnost	***U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a prstencová zkouška, tedy kontrola kladivem (cinkání).***

Iw: 1677 A
tw: 898 ms
U : 37.9 V
P : 7.70 mm
L: 4.30 mm
pd: 7.00 mm
tk: 30 ms
Vpm 113 mm/s
REF
#0
R