

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 60 a SD 19 x 100 konstrukci mostu pro cyklisty v Chebu, oboustranně na díly i proti sobě, I. etapa

<i>Termín</i>	12.KT/2022
<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 19 x 60 S235 SD 19 x 100 S235

Nastavené parametry

Svař. proud: 1.650 A
Svařovací čas: 900 sec
Předsazení trnu: 5,0 mm
Zdvih: 4,0 mm

Prodloužení kabelace

Síťová: 25 m
Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení

Postup provádění

Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Trny byly přivařeny na ocelovou desku. Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.



Zemnicí kleště byly připevňovány přímo na díly konstrukce, a to uhlopříčně

Povrch očištěn trýskáním, ale nedostatečně. Z celkového počtu přivařených trnů opravovány cca 4 ks tavným svařováním MIG.

Chyby způsobeny zřejmě nedostatečným trýskáním a zbytky okují na povrchu. Svařování bylo prováděno na značky a bylo oboustranné, ale ne proti sobě.

Kontrola svarů/pevnost

U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a kontrola kladivem.

Při svaru docházelo k většímu rozstříku vně keramického kroužku. Příčinou bylo mírně vyšší nastavení předsazení trnu před keramický kroužek.

Po dovaření jednotlivých dílů jsme odstranili

***keramický kroužek kvůli kontrole
pravidelnosti výronu taveniny.
Rozstříknutý kov kolem trnu jsme odstranili.***



