

***PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ
SD 19 x 75 skrz trapézový plech na profily
ocelové konstrukce, rekonstrukce
loveckého zámečku Hukvaldy***

<i>Termín</i>	42.KT/2025
<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>	2x32 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 19 x 75 S235

<i>Nastavené parametry</i>	<i>SD 19 - Svař. proud: 1.650 A</i> <i>Svařovací čas: 1.350-1.450 msec</i> <i>Předsazení trnu: 7,0 mm</i> <i>Zdvih: 4,5 mm</i>
<i>Prodloužení kabelace</i>	<i>Síťová: cca 15 m</i> <i>Svařovací: 10 m</i>

<i>Postup provádění a hodnocení</i>	
<i>Postup provádění</i>	<i>Spřahovací trny SD 19 x 75 S235, jsme přivařovali skrz plech na profily. Nastavení svařovacích parametrů: svařovací proud podle přednastavených hodnot software, pouze svařovací čas prodloužený na hodnoty pro přivařování skrz plech.</i> <i>Zkušební svar 5 ks SD 19. Provedena zkouška poklepem kladivem a vizuální v návaznosti na normu ČSN EN ISO 14555. Následně jsme přivařili cca 20 ks, na kterých jsme kontrolovali délku po přivaření a taveninu kolem průměru trnu. Všechny kontrolované trny v pořádku, proto jsme zahájily přivařování.</i> <i>Zemnicí kleště jsme upínali na jednotlivé profily.</i> <i>Na jednotlivých profilech délky 12 m byly vždy dvě řady trnů vedle sebe v počtu cca 150 ks na profil.</i> <i>Přivařování relativně v pořádku, pouze v místech překrytí 2 a více plechů stejně jako vždy problémy.</i>

	<i>Pro provedení opravy ve většině případů nutné odstranění horních vrstev plechu a následně provedena oprava skrz jeden plech.</i>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<i>U všech přivařených svorníků, celkem 1.950, resp. 1.450 ks, byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola taveniny a kontrola kladivem, tzv. prstencová zkouška ČSN EN ISO 14555. Pokud trn „nezvonil“ byl odstraněn a přivařen trn nový, viz. popis výše v celkovém počtu 5-10 %.</i>



