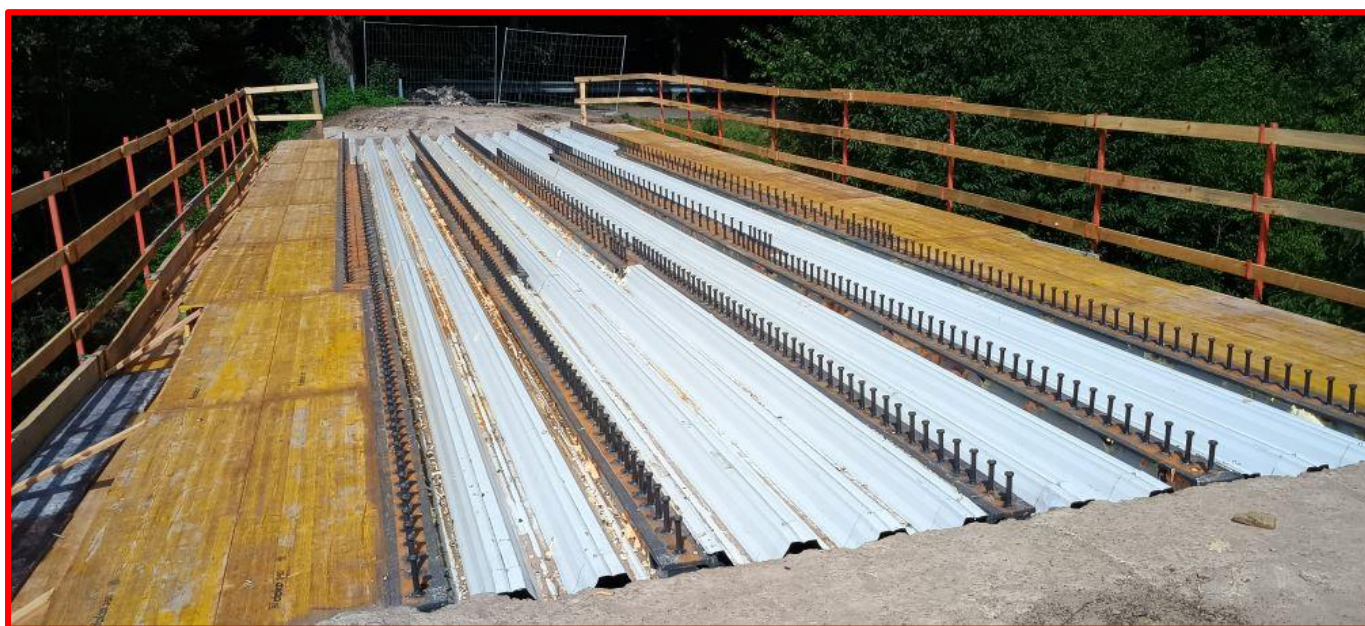


PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 125 rekonstrukce mostu u obce Olbramkostel

<i>Termín</i>	30.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>	Generátor 275 kVA, 2 x 32 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 19 x 125 S235

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.650 A Svařovací čas: 850 msec Předsazení trnu: 6,0 mm Zdvih: 4,0 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Síťová: 25 m Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení

Postup provádění

Po nastavení stroje, podle nabízených hodnot software stroje, jsme nastavili pomocí elektronického vyhodnocovacího systému taky předsazení před keramickým kroužkem a velikost zdvihu.

Hodnotu svařovacího času jsme však zvýšili podle zkušeností na 800 msec.

Po zahájení svařování na otrýskaný profil jsme ještě protahovali svařovací čas na 850 msec.

Důvodem bylo to, že profily po cca 80 letech měly i po otrýskání na povrchu důlky.



Svařování jsme prováděli v ose profilu.

Přivařili jsme 4 ks zkušebních svarů. Na rezervní plech.

Zkontrolovali zkrácení trnů po svařování a kroužek taveniny kolem spřahovacího trnu. Na jednom vzorku jsme provedli ohybovou zkoušku přivařených trnů pomocí kladiva.

Zemnicí kleště byly upnuty na konstrukci. Celá ocelová konstrukce byla provařená a prošroubovaná, proto nebylo nutné upínat zemnicí kleště na jednotlivé profily.

	<i>Celkem bylo přivařeno na cca 850 ks trnů. Z tohoto množství cca 30 ks s nedotaženou, otevřenou, taveninou. Oprava pomocí metody MMA. Ostatní trny měly uzavřený kroužek taveniny kolem trnu.</i>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<i>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a namátkově zkrácení trnů.</i>



