

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 100 na profily, rekonstrukce objektu v Slavičíně

<i>Termín</i>	40.KT/2021
<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 270 kW
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 19 x 100 S235

<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.650 A Svařovací čas: 1.250 sec Předsazení trnu: 5,0 mm Zdvih: 4,5 mm
<i>Prodloužení kabelace</i>	Síťová: 15 m Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška přímo na profilu konstrukce.</p> <p>Trny zkontrolovány vizuální i ohybovou zkouškou s výsledkem v pořádku. Mimo to u kontrolovaných zkušebních trnů byla revidována i jejich délka po přivaření.</p> <p>Zemnicí kleště byly připevňovány na jednotlivé profily, protože tyto nebyly spojeny.</p> <p>Svařování probíhalo bez problémů ve všech případech došlo k zapálení EO a k jeho plynulému hoření.</p> <p>Generátor s výkonem 270 kW fungoval při svařování taky bez problémů po celou dobu.</p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a kontrola kladivem.</p> <p>V případě nepravidelnosti výronu taveniny jsme zkoušeli pevnost ohnutím.</p>



