

# **PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 100 S355 na I profily skrz plech. Rekonstrukce Casina Bonver Ostrava**

<i>Termín</i>	<b>45.KT/2020</b>
<i>Dodavatel</i>	<b>PROWELD Hana Pospíšilová</b>
<i>Svařovací práce provedl</i>	<b>Ing. David Pospíšil, IWE Bc. Michal Karas, IWT</b>
<i>Svářečský dozor</i>	<b>Ing. David Pospíšil, IWE Bc. Michal Karas, IWT</b>
<i>Dodavatel svařovacího stroje Výrobce spřahovacích trnů</i>	<b>Bolte GmbH Bolte GmbH</b>
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	<b>POWER PACKAGE- 2 ks PRO-I 1300 a GD-22s</b>
<i>Maximální nastavitelné parametry svařovacího stroje a pistole</i>	<b>Svařovací proud: 2.100 A Svařovací čas: 1.500 msec Zdvih pistole: 6 mm</b>
<i>Elektro připojení</i>	<b>Jištění 63 A, 15 m prodloužení přívodní kabelace</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>SD1 19 x 100 S355</b>
<i>Rozměr profilu</i>	<b>IPE 140</b>
<i>Nastavené parametry</i>	<b>Svařovací proud: 1.600 A Svařovací čas: 1200 msec Předsazení trnu: 5,0 mm Zdvih: 4,5 mm</b>



<b>Postup provádění a hodnocení</b>	
<i>Postup provádění</i>	<p><b>Prvních deset trnů kontrolováno vizuálně i mechanicky kladivem. Výsledek vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</b></p> <p><b>Zemnění bylo připevněno na první profil a vzhledem k propojené ocelové konstrukci na poslední profil. Nebylo nutné zemnění přemísťovat.</b></p> <p><b>U montáži trnů SD 19, probíhalo svařování bez problémů. Komplikace ale vznikaly vzhledem k tloušťce provařovaného plechu s prohýbem uprostřed spodní vlny. Případné opravy, cca 5 ks, bylo nutné z důvodu malé tloušťky horní pásnice umísťovat na další místo.</b></p> <p><b>Tím se rapidně snížila zmetkovitost na 2 %</b></p> <p><b>S odkazem na ČSN EN ISO 14555, v případě neshody, možno provést opravu pomocí technologie MIG/MAG, obalenou elektrodou, apod.</b></p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p><b>U všech přivařených trnů byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola. V případě výskytu nepravidelného výronu taveniny kolem, provedena zkouška ohybem na 15°.</b></p> <p><b>V místech, kde trny nedržely a po poklepu bylo zjevné, že pevnost svaru nebude dostatečná, byl přivařen trn nový, ale do jiného místa (malá tloušťka pásnice).</b></p>