

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 100 S235 na I profily skrz plech. Rekonstrukce ZŠ Praha

<i>Termín</i>	31.KT/2020
<i>Dodavatel Svařovací práce provedl Svářečský dozor</i>	PROWELD Hana Pospíšilová Ing. David Pospíšil, IWE, Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE
<i>Dodavatel svařovacího stroje Výrobce spřahovacích trnů</i>	Bolte GmbH Bolte GmbH
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	POWER PACKAGE- 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: 6 mm
<i>Elektro připojení</i>	Jištění 63 A, 15 (+25) m prodloužení přívodní kabelace
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD1 19 x 100
<i>Nastavené parametry</i>	Svařovací proud: 1.650 A Svařovací čas: 1200 msec Předsazení trnu: 5,0 mm Zdvih: 4,5 mm



Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Pět navařených trnů v poloze PA. Ohybová i vizuální zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</p> <p>Zemnění bylo připevněno na profily do kříže, na které se trny montovali. Postupně bylo nutno přemísťovat.</p> <p>U montáže trnů SD 19, probíhalo svařování bez problémů. Komplikace v případě styku více vrstev plechu. Z preventivních důvodů byly vysekány plechy na kontaktu více vrstev.</p> <p>Tím se rapidně snížila zmetkovitost na 2 %</p> <p>S odkazem na ČSN EN ISO 14555, v případě neshody, možno provést opravu pomocí technologie MIG/MAG, obalenou elektrodou, apod.</p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p>U všech přivařených trnů byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola. V případě výskytu nepravidelného výronu taveniny kolem, provedena zkouška ohybem na 15°.</p> <p>V místech, kde trny nedržely a po poklepu bylo zjevné, že pevnost svaru nebude dostatečná, bylo provedeno očištění místa od svarového kovu a následně přivařen trn nový.</p>

