

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 125 S235 na I profily. Rekonstrukce ZŠ Hutisko Solanec

<i>Termín</i>	35., 37. a 38.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 125
<i>Nastavené parametry</i>	Svařovací proud: 1.650 A Svařovací čas: 900 msec Předsazení trnu: 5,0 mm Zdvih: 4,0 mm



Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	<p><u>Vzhledem k tomu, že plech, skrz který se mělo původně přivařovat, ale také profily byly lakované, musel zákazník provést vyřezání otvoru do plechu a očištění profilu.</u> <i>Svařování přes barvu není možné!</i></p> <p><i>Po této činnosti jsme provedli zjednodušenou výrobní zkoušku. Ohybová i vizuální zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</i> <i>Zemnění bylo připevněno na profily do kříže, na které se trny montovali. Postupně bylo nutno přemísťovat.</i> <i>U montáže trnů SD 19, probíhalo svařování bez problémů. Komplikace v případě styku více vrstev plechu.</i> <i>Svařování bez zmetkovitosti díky přípravě.</i></p> <p><i>S odkazem na ČSN EN ISO 14555, v případě neshody, možno provést opravu pomocí technologie MIG/MAG, obalenou elektrodou, apod.</i></p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p><i>U všech přivařených trnů byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola. V případě výskytu nepravidelného výronu taveniny kolem, provedena zkouška ohybem na 15°.</i></p>

