

# **PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 75 skrz plech na konstrukci profilů stropu administrativní části průmyslové haly**

<i>Termín</i>	<b>8.KT/2021</b>
<i>Dodavatel</i> <i>Svařovací práce provedl</i> <i>Svářečský dozor</i>	<b>PROWELD STUD WELDING s.r.o.</b>  <b>Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE</b>  <b>Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE</b>
<i>Dodavatel svařovacího stroje</i> <i>Výrobce spřahovacích trnů</i>	<b>Bolte GmbH Bolte GmbH</b>
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	<b>POWER PACKAGE 2 x 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: 0,5-6,0 mm</b>
<i>Elektro připojení</i>	<b>Generátor 250 kVA</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>SD 19 x 75 S235</b>

<i>Nastavené parametry</i>	<b>Svař. proud: 1.650 A</b> <b>Svařovací čas: 1,3 sec</b> <b>Předsazení trnu: 6,0 mm</b> <b>Zdvih: 4,5 mm</b>
<i>Prodloužení kabelace</i>	<b>Síťová: 40 m</b> <b>Svařovací: 10 m</b>





<b>Postup provádění a hodnocení</b>	
<i>Postup provádění</i>	<p><b>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Vzhledem k nepřipravenosti materiálu na tyto zkoušky, byly trny přivařeny na konečnou konstrukci a na nich provedena zkouška.</b></p> <p><b>Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</b></p> <p><b>Zemnicí kleště byly připevňovány na profily samostatně z obou stran.</b></p> <p><b>Pozinkovaný plech byl na profily velmi dobře uložen, proto svařování probíhalo bez problému.</b></p> <p><b>I přesto jsme museli provést několik oprav svarů, cca 30 ks z celkového počtu cca 1.250 ks přivařených trnů.</b></p> <p><b>Opravované trny především v místech více vrstev více plechů.</b></p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p><b>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a kontrola kladivem.</b></p> <p><b>V případě výskytu nepravidelného výronu taveniny nebo nevyhovující pevnost po úderu kladivem provedena oprava formou odsekání plechů, očištění a přivaření nového trnu.</b></p> <p><b>Kontrolováno bylo také namátkově zkrácení trnů s výsledkem vyhovující.</b></p> <p><b>Trny byly zkráceny o cca 4,0 - 5,0 mm.</b></p>