

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ

SD 22 x 150 most Konopiště

<i>Termín</i>	25.KT/2026
<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 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>	2 x 32 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 22 x 125 S355
<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 2.000 A Svařovací čas: 1,4 sec Předsazení trnu: 5,5 mm Zdvih: 4,5 mm

Tl. plechu: 17,5 mm

Prodloužení kabelace

Síťová: 25 m
Svařovací: 10 m



Postup provádění a hodnocení

<p><i>Postup provádění</i></p>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška pro odladění svařovacích parametrů. Trny byly přivařeny na ocelovou desku. Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</p> <p>Zemnicí kleště připevňovány přímo ocelovou konstrukcí, tedy na jednotlivé profily mostu.</p> <p>Povrch očištěn broušením v místě svaru a poloha označena důlčíkem.</p> <p>Z celkového počtu přivařených trnů, 515 ks, jsme opravovali 6 ks trnů odbroušením a přivařením nového trnu.</p> <p>Podle ČSN EN ISO 14555 je možná oprava tavným svařováním MIG/MAG nebo EO koutovým svarem.</p> <p>Tato neshoda způsobena zřejmě větrem (foukání oblouku ve směru větru) případně výkyvy v síti.</p>
<p><i>Kontrola svarů/pevnost</i></p>	<p>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a kontrola kladivem.</p>

