

# **PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 90 na konstrukci lávky**

<i>Termín</i>	<b>47.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>63 A</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>SD 22 x 125 S355</b>
<i>Nastavené parametry</i>	<b>Svař. proud: 2.000 A Svařovací čas: 1.050 sec Předsazení trnu: 6,0 mm Zdvih: 4,5 mm</b>

<i>Prodloužení kabelace</i>	<b>Síťová: 15 m</b> <b>Svařovací: 10 m</b>



<b>Postup provádění a hodnocení</b>	
<i>Postup provádění</i>	<p><b>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Trny přivařeny na profil stejných rozměrů jako konečná konstrukce. Vizualní i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</b></p> <p><b>Zemnicí kleště jsme připevňovali uhlopříčně na profily, a to i přesto, že se jednalo o svařenec.</b></p> <p><b>Profily, na které se trny přivařovaly nebyly čištěny a byla na nich vrstva okují. Svařování probíhalo na hale, ale teplota ovzduší byla pod 5 st. C. Také profily byly pod touto teplotou. Teplota se zdvihla po cca 1 hodině svařování a byla již v pořádku.</b></p> <p><b>Svařování bez problémů, hoření EO taky bez přerušení. Celkem bylo přivařeno 540 ks trnů. Z tohoto počtu cca 15 trnů s nedotaženou taveninou kolem průměru trnu. Mimo to docházelo k většímu rozstříku taveniny, příčinou okuje na profilu.</b></p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p><b>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizualní kontrola a kontrola kladivem.</b></p> <p><b>Přivařené trny bez uzavřené taveniny označeny a doporučena oprava metodou MIG-MAG nebo obalenou elektrodou.</b></p>



