

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 10 x 50, SD 10 x 150 konstrukce prefabrikátů překladů bytového domu

<i>Termín</i>	19.KT/2022
<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>	PRO-I 1300 a GD-22s
<i>Maximální nastavitelné parametry svařovacího stroje a pistole</i>	Svařovací proud: 1.050 A Svařovací čas: 1.000 msec Zdvih pistole: 0,5-6,0 mm
<i>Elektro připojení</i>	32 A
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 10 x 50 S355 SD 10 x 150 S355

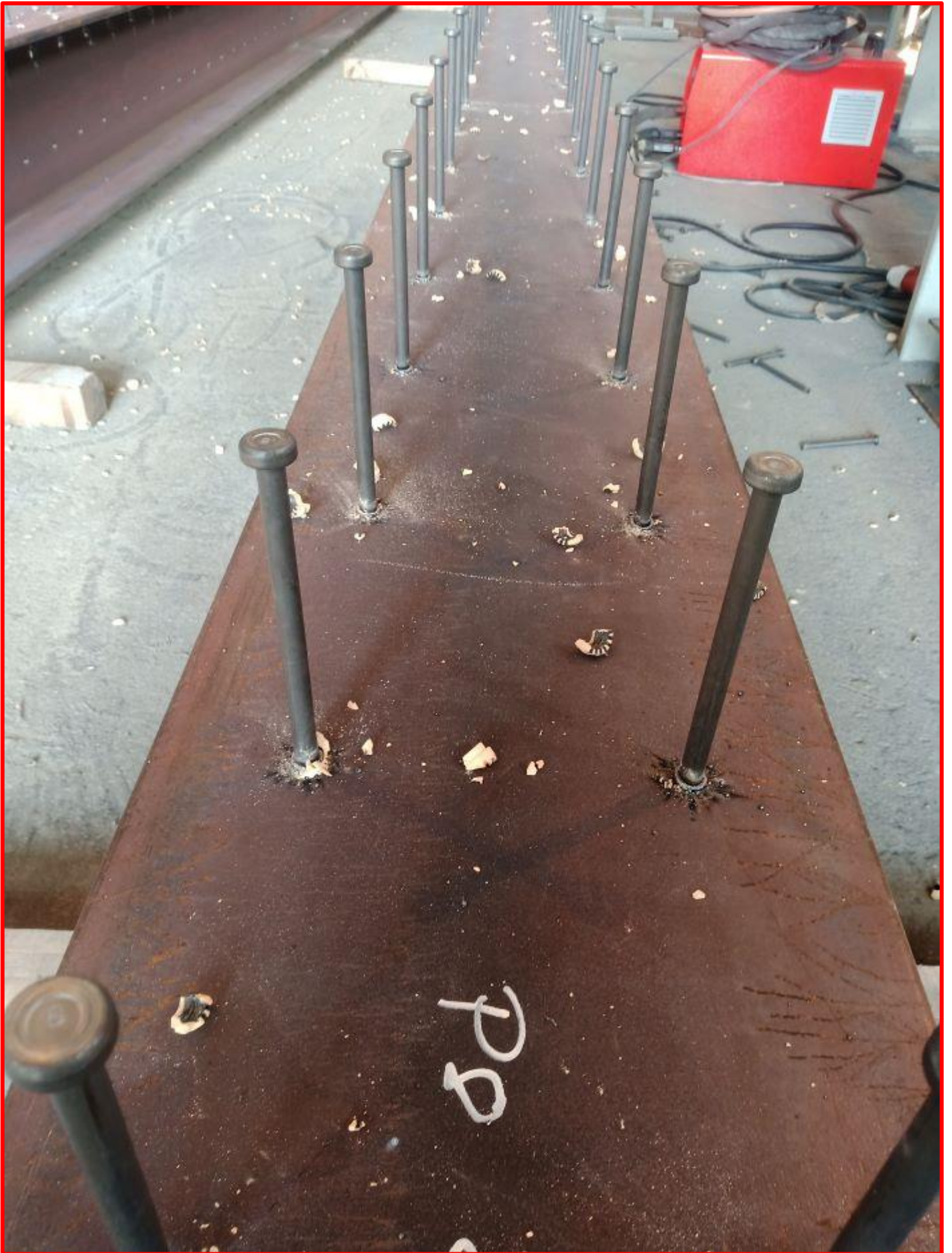
Nastavené parametry

Svař. proud: 700 A
Svařovací čas: 300 msec
Předsazení trnu: 2,5 mm

Prodloužení kabelace

Síťová: 25 m
Svařovací: 10 m





Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Trny byly přivařeny na ocelovou desku. Vizuelní i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</p> <p>Zemnicí kleště byly připevněny vždy na profily. Trny byly přivařovány nejen na pásnice, ale taky na obě strany svíslé části profilu. Jedná se o překlady, podle délky profilů 8 a 10 m zřejmě rozlehlejších místností.</p> <p>Povrch čištěn od okují na požadavek objednatele nebyl, ale místo svaru bylo označeno důlčíkem. Proto byl i kontakt vždy dobrý.</p> <p>Z celkového počtu přivařených trnů, 1.880 ks, byla uzavřená tavenina u všech trnů a nebylo nutno provádět žádné opravy.</p> <p>Podle ČSN EN ISO 14555 je možná oprava tavným svařováním MIG/MAG nebo EO koutovým svarem.</p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuelní kontrola a případně kontrola kladivem. U všech provedených svarů byla uzavřená tavenina kolem celého průměru trnu.</p>

