

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 125 rekonstrukce mostu, vjezd do areálu Správy KRNAPu

<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>	POWERPACKAGE 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, dvě nezávisle jištěné zásuvky
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD 19 x 125 S235

Nastavené parametry

Svař. Proud: 1.650 A
Svařovací čas: 900 msec
Předsazení trnu: 4,5 mm
Zdvih svař. pistole: 4,5 mm

Prodloužení kabelace

Síťová: 2 x 40 m
Svařovací: 10/ 20 m



Postup provádění a hodnocení

*Postup
provádění*

Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Trny byly přivařeny na ocelovou desku. Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.

Zemnicí kleště byly připevněny na mostní konstrukci, která byla vodivě propojená. Trny byly přivařovány na pásnice profilů, které byly obroušeny.

Broušení bylo nutné, protože konstrukce mostu měla na povrchu silnou vrstvu okují. Na profilech byl vlnitý plech, ale v místě svarů byla vyvrtána díra o průměru 35 mm. Jednalo se o rekonstrukci mostu vstupu do prostor Správy KRNAPu v Horním Maršově.

Z celkového počtu přivařených trnů, 440 ks, byla uzavřená tavenina u všech trnů a nebylo nutno provádět žádné opravy.

Podle ČSN EN ISO 14555 je možná oprava tavným svařováním MIG/MAG nebo EO koutovým svarem.

*Kontrola
svarů/pevnost*

U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a případně kontrola kladivem. U všech provedených svarů byla uzavřená tavenina kolem celého průměru trnu.

