

PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 16 x 50 S235 na ocelové profily skrz pozinkovaný tvarovaný plech

<i>Termín</i>	44.KT/2020
<i>Dodavatel Svařovací práce provedl Svářečský dozor</i>	PROWELD Hana Pospíšilová Ing. David Pospíšil, IWE, Bc. Michal Karas, IWT Ing. David Pospíšil, IWE
<i>Dodavatel svařovacího stroje Výrobce spřahovacích trnů</i>	AS-Schöler-Bolte GmbH AS-Schöler-Bolte GmbH
<i>Typ svařovacího stroje a pistole</i>	POWER PACKAGE- 2xPRO-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: 6 mm
<i>Elektro připojení</i>	Elektrocentrála 220 kVA
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	SD1 16 x 50
<i>Tloušťka pozinkovaného plechu</i>	0,76 mm
<i>Základní materiál</i>	IPE160, IPE140, IPE120 a IPE40
<i>Nastavené parametry</i>	Svař. proud: 1.450 A Svařovací čas: 850 msec Předsazení trnu: 4,5 mm Zdvih: 3,9 mm

Postup provádění a hodnocení	
<i>Postup provádění</i>	<p>Provedena zjednodušená výrobní zkouška. Vizuální zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním. Zemnění bylo připevněno na profil nebo na již navařené trny.</p> <p>U montáže trnů SD 16 probíhalo svařování bez problémů. Pokud byly dva plechy přeplátované přes sebe ve většině případů po kontrole vyhovující, ale pokud byly plechy přeplátovány i 3-4 nad sebou jsme prováděli jejich vysekání. Celkový počet oprav cca 30 ks.</p> <p>V některých případech byly plechy ve větší vzdálenosti nad sebou. Vzhledem k tloušťce plechu 0,76 mm ve většině případů je bylo možno stlačit (celková tloušťka plechů pak cca 1,5 mm).</p> <p>S odkazem na ČSN EN ISO 14555, v případě neshody, možno provést opravu pomocí technologie MIG/MAG, obalenou elektrodou, apod.</p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p>U všech přivařených trnů byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola.</p> <p>V případě výskytu nepravidelného výronu taveniny kolem, provedena kontrola pevnosti svarů kladivem.</p> <p>Kontrolováno bylo také namátkově zkrácení trnů s výsledkem vyhovující.</p>