

# **PŘIVAŘOVÁNÍ SPŘAHOVACÍCH TRNŮ SD 19 x 100 S235, rekonstrukce ochozů Ostravar arény Ostrava**

<i>Termín</i>	<b>24.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>125 A</b>
<i>Rozměr přivařovaného trnu</i>	<b>SD 19 x 100 S235</b>

<i>Nastavené parametry</i>	<b>Svař. proud: 1.650 A</b> <b>Svařovací čas: 1250-1350 msec</b> <b>Předsazení trnu: 5,0 mm</b> <b>Zdvih: 4,5 mm</b>
<i>Prodloužení kabelace</i>	<b>Síťová: 65 m</b> <b>Svařovací: 10 m</b>



<b>Postup provádění a hodnocení</b>	
<i>Postup provádění</i>	<p><b>Po nastavení svařovací pistole byly trny přivařovány přímo na konečnou konstrukci, přičemž byla provedena kontrola pevnosti.</b></p> <p><b>Vizuální i ohybová zkouška vyhovující, proto bylo započato se svařováním.</b></p> <p><b>Zemnicí kleště byly připevňovány vždy na samotný profil a jeden navařený trn.</b></p> <p><b>Profily byly před položením vlnitého plechu opískovány mobilní jednotkou. Po očištění byl na profily uložen vlnitý plech, který nebyl nijak přichycen k profilům.</b></p> <p><b>K jejich fixaci slouží právě trny přivařené skrz něj.</b></p> <p><b>Komplikace nastaly v místě překrytí dvou i více plechů přes sebe. Navíc komplikace způsobovaly i samotné profily, které byly zkroucené. Jednak jsme museli zvýšit svařovací parametry, a jednak přitěžovat plech tak, aby co nejvíce ležel.</b></p>
<i>Kontrola svarů/pevnost</i>	<p><b>U všech přivařených svorníků byl odstraněn keramický kroužek a provedena vizuální kontrola a kontrola kladivem.</b></p> <p><b>Nastavení svařovacího stroje i pistole bylo standardní, rozstřík taveniny byl normální s ohledem na prováděné svařování.</b></p> <p><b>Vzhledem k tomu, že konstrukci profilů tvoří vždy dva, dohromady svařené předpjaté profily, rozmísťování trnů pro svařování je viz. fotografie, vždy do osy každého z nich a cca 10 cm od osy.</b></p>

*Po dovaření jednotlivých dílů jsme odstranili keramický kroužek kvůli kontrole pravidelnosti výronu taveniny.*



