



Zváranie
ZVARITELNOSTĚ OCELÍ NA OBLÚKOVÉ
ZVÁRANIE
Skúšanie a hodnotenie

ČSN 05 1311

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Weldability of steel for arc welding

Táto norma určuje postup skúšania a hodnotenia vhodnosti tvárnených ocelí triedy 10 až 17 a ocelí na odliatky triedy 26 až 29 na oblúkové zváranie.

I. VŠEOBECNE

1. Vhodnosť ocelí na zváranie podľa ČSN 05 1309 sa skúša a hodnotí pri ich vývoji spôsobom uvedeným v tejto norme. Na základe kladných výsledkov skúšok sa v materiálovom liste uvádza údaj „ocež vhodná na zváranie“.

V materiálových listoch ocelí, ktoré nie sú priamo určené na výrobu zvarkov, sa vhodnosť na zváranie neuvádza, ale ich zváranie sa nevylučuje, pričom spravidla vyžadujú použitie osobitných postupov pre zváraní.

2. Vhodnosť ocelí na zváranie sa osobitne hodnotí pre hrúbky:

$t \leq 25 \text{ mm}$,

$25 \leq t \leq 60 \text{ mm}$,

$t \geq 60 \text{ mm}$.

3. Základná charakteristika vhodnosti na zváranie nelegovaných, nízkolegovaných a

strednelegovaných¹⁾ tvárnených ocelí a ocelí na odliatky, ktorá sa uvádza v materiálových normách, je vyjadrená uhlíkovým ekvivalentom C_e :

$$C_e = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr + Mo + V}{5} + \frac{Ni + Cu}{15}, \quad (1)$$

kde sa za značky prvkov dosadzujú ich hmotnostné % v hodnotenej oceli. Hodnota C_e sa počíta s presnosťou na dve desatinné miesta.

¹⁾ Pre vysokolegované ocele t. č. nie je známy vzťah pre základnú charakteristiku vhodnosti na zváranie, preto sa neuvádza.

Účinnosť od: 24609
1.3.1991

-- Vynechaný text --