



Zváranie
OBALENÉ ELEKTRODY NA ZVÁRANIE LIATINY
Stanovenie odolnosti zvarového kovu
proti tvoreniu horúcich trhlin

ČSN 05 5015

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Coated electrodes for welding of cast iron. Determination of the weld metal hot cracking resistance

Táto norma určuje spôsob skúšania a hodnotenia odolnosti zvarového kovu obalených elektród na zváranie liatiny proti tvoreniu horúcich (kryštalizačných a likvačných) trhlín pri skúšaní elektród a pri stanovovaní technológie zvárania.

I. VŠEOBECNE

1. Skúška pozostáva zo zavarenia drážky vo vzorke z materiálu na zváranie ktorého je skúšaná elektróda určená. Rozmery dosky, tvar a rozmery drážok pre prvý stupeň odolnosti sú na obr. 1 a pre druhý a tretí stupeň odolnosti sú na obr. 2.

2. Drážky sa zhotovujú predliatím alebo mechanickým obrábaním. Predliate drážky sa musia mechanicky obrobiť podľa obr. 1 a 2. Ak sa predliate drážky obrábajú brúsením, musia sa zvyšky po obrúsení očistiť ocežovou kefou. Pri zhotovovaní drážok mechanickým obrábaním, nemusia mať konce drážok tvar podľa obr. 1 a 2, ale nesmú mať ostré hrany a výstupky.

3. Elektródy sa musia pred zváraním presušiť podľa údajov v materiálovom liste elektródy alebo podľa odporúčania výrobcu.

4. Zváranie môže robiť zvárač, ktorý má základnú skúšku z oblúkového zvárania liatiny obalenou elektródou podľa ČSN 05 0705.

-- Vynechaný text --