



Zváranie
ZVÁRACÍ DRÔT G38

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Welding wire G 38

Výrobok		Zvárací drôt na zváranie plameňom					
Priemery drôtu v mm		1,6; 2,0; 2,5; 3,15; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0					
Technické predpisy		ČSN 05 5320					
Farobné označenie		čierna					
Chemické zloženie drôtu %	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
	max.	0,35 až 0,65	max.	max.	max.	max.	max.
		0,11	0,15	0,03	0,03	0,15	0,15
Zhotovenie		ťahaný za studena s lesklým alebo pomedenným povrchom					
Mechanické vlastnosti		zvarový kov nežŕhaný			zvarový spoj nežŕhaný		
Najmenšia pevnosť v ťahu R_m MPa		380			340*)		
Najmenšia medza klzu R_e MPa		250			—		
Najmenšia ťažnosť A_5 %		15			—		
Najmenšia vrubová húževnatosť KCU_3 J . cm ⁻²		35			—		
Skúška lámavosti	uhol ohybu α°	—			60*)		
	priemer trnu D mm	—			2 σ_0		
	hrúbka tyče σ_0 mm	—			—		
Charakteristické zvaracie vlastnosti		Pre zváranie vo všetkých polohách					
Plameň		neutrálny kyslíkovo acetylénový					
Príklad použitia		na zváranie nenáročných zvarencov, ktoré nepodliehajú zvláštnym ustanoveniam					

*) Informatívna hodnota

-- Vynechaný text --