



Zváranie ZVÁRACÍ DRÔT G 42

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Welding wire G 42

Výrobok	Zvárací drôt na zváranie plameňom					
Priemery drôtu v mm	1,6; 2,0; 2,5; 3,15; 4,0; 5,0; 6,3					
Technické predpisy	ČSN 05 5320					
Farebné označenie	červená					
Chemické zloženie drôtu %	C	Mn	Si	Ni	P max.	S max.
	0,06 až 0,12	0,70 až 1,00	0,10 až 0,25	0,30 až 0,50	0,020	0,025
Zhotovenie	ťahaný za studena s pomedeným povrchom					
Mechanické vlastnosti	zvarový kov nežiháný				zvarový spoj nežiháný	
Najmenšia pevnosť v ťahu R_m MPa	420				420 *)	
Najmenšia medza klzu R_e MPa	300				—	
Najmenšia ťažnosť A_5 %	20				—	
Najmenšia vrubová húževnatosť KCV J . cm ⁻²	50				—	
Skúška lámanosti	uhol ohybu α°	—				120*)
	priemer trnu D mm	—				3 σ_0
	hrúbka tyče σ_0 mm					
Charakteristické zvaracie vlastnosti	Pre zváranie vo všetkých polohách					
Plameň	neutrálny kyslíkovo acetylénový					
Klasifikačný stupeň celistvosti podľa ČSN 05 1305	1					
Príklady použitia	na zváranie súčastí energetických zariadení pracujúcich s teplotou steny do 425 °C z ocelí tr. 11 a 12 (napr. 12 021, 12 022 a posl.)					

*) informatívna hodnota

Nahrádza ČSN 05 5322 z 23.7.1975
a ČSN 05 5323 z 15.1.1969

Účinnost od:
1.7.1988

24690

-- Vynechaný text --