



**Zváranie  
ZVÁRACÍ DRÔT G Mo-3**

**ČSN 05 5331**

JK 312 223

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Welding wire G Mo-3

Výrobok	Zvárací drôt na zváranie plameňom								
Príklady drôtu v mm	2,0; 2,5; 3,15; 4,0; 5,0								
Technické predpisy	ČSN 05 5330								
Facčné označenie	biele								
Chemické zloženie drôtu	%	C	Mn	Si	Mo	Cr max	Ni max	P max	S max
		0,07 až 0,14	0,40 až 0,70	0,20 až 0,35	0,10 až 0,35	0,15	0,20	0,030	0,030
Zhotovenie	Ťahaný za studena s lesklým alebo pomedeným povrchom								
Mechanické vlastnosti zvarového kovu	Stav						žiháný <sup>1)</sup>		
	Najmenšia pevnosť v ťahu $R_m$ MPa						380		
	Najmenšia medza klzu $R_e$ MPa						240		
	Najmenšia ťažnosť $A_s$ %						18		
	Najmenšia vrubová húževnosť $KCU_2$ J.cm <sup>-2</sup>						60		
Klasifikačný stupeň celistvosti podľa ČSN 05 1305	2								
Použitie	Na zváranie rúrok a potrubia do najvyššej teploty steny 450 °C z ocele 15 020								

Poznámky:

<sup>1)</sup> Podmienky pre zhotovenie zvarového kovu: predhrev: 150 až 200 °C Žihanie: 620 až 650 °C (60 min) vzduch

<sup>2)</sup> Postup pre zváranie a tepelné spracovanie ocelí sa volí podľa ČSN 42 0285

Nahrádza ČSN 05 5331  
z 12.6.1974

Účinnost od:  
1.7.1988

24692

---

**-- Vynechaný text --**