


Zváranie
ZVÁRACÍ DRÔT G MoCr-10
ČSN 05 5333

JK 312 223

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Welding wire G MoCr-10

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								
Farobné označenie	fialová								
Chemické zloženie drôtu	%	C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni max	P max	S max
		0,11 až 0,17	0,40 až 0,70	0,20 až 0,35	0,40 až 0,55	0,45 až 0,60	0,20	0,030	0,030
Zhotovenie	Ťahaný za studena s lesklým alebo pomedeným povrchom								
Mechanické vlastnosti zvarového kovu	Stav						žihany ¹⁾		
	Najmenšia pevnosť v ťahu R_m MPa						450		
	Najmenšia medza klzu R_s MPa						300		
	Najmenšia ťažnosť A_5 %						16		
	Najmenšia vrubová húževnatosť KCU_1 J.cm ⁻²						40		
Klasifikačný stupeň celistvosti podľa ČSN 05 1305	2								
Použitie	Na zváranie rúrok a potrubia do najvyššej teploty steny 525 °C z ocelí 15 111, 15 121								

Poznámky:

¹⁾ Podmienky pre zhotovenie zvarového kovu:

Predhrev: 200 až 250 °C

Žíhanie: 650 až 680 °C (60 min) vzduch

²⁾ Postup pre zváranie a tepelné spracovanie ocelí sa volí podľa ČSN 42 0285

Nahrádza ČSN 05 5333
z 12.6.1974

Účinnosť od:
1.7.1988

24694

-- Vynechaný text --