



Zváranie
ZVÁRACÍ DRÔT G MoCr-14

ČSN 05 5334

JK 312 223

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Welding wire G MoCr-14

Výrobok	Zvárací drôt na zváranie plameňom							
Priemery drôtu v mm	2,0; 2,5; 3,15; 4,0; 5,0							
Technické predpisy	ČSN 05 5330							
Farebné označenie	zelená							
Chemické zloženie drôtu %	C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni max	P max	S max
	0,09 až 0,15	0,40 až 0,70	0,20 až 0,35	0,40 až 0,55	0,80 až 1,00	0,20	0,030	0,030
Zhotovenie	Ťahaný za studena s lesklým alebo pomedeným povrchom							
Mechanické vlastnosti zvarového kovu	Stav						žiháný ¹⁾	
	Najmenšia pevnosť v ťahu R_m MPa						500	
	Najmenšia medza klzu R_c MPa						300	
	Najmenšia ťažnosť A_5 %						16	
	Najmenšia vrubová húževnosť KCU_3 J.cm ⁻²						40	
Klasifikačný stupeň celistvosti podľa ČSN 05 1305	2							
Použitie	Na zváranie rúrok a potrubia do najvyššej teploty steny 550 °C z ocele 15 128							

Poznámky:

¹⁾ Podmienky pre zhotovenie zvarového kovu:

Predhrev: 200 až 250 °C

Žíhanie: 680 až 710 °C (60 min) vzduch

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

Nahrádza ČSN 05 5334
z 12.6.1974

Účinnosť od:
1.7.1988

24695

-- Vynechaný text --