


Zváranie
ZVÁRACÍ DRÔT S Mn1CrMo-25
ČSN 05 5380

JK 312 3

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Welding wire S Mn1CrMo-25

Výrobok	Zvárací drôt na zváranie pod tavivom									
Priemery drôtu v mm	1,6; 2,0; 2,5; 3,15; 4,0; 5,0; 6,3;									
Technické predpisy	ČSN 05 5370									
Chemické zloženie drôtu %	C	Mn	Si	Mo	Cr	Ni max	Cu* max	P max	S max	
	0,08 až 0,15	0,80 až 1,20	0,07 až 0,30	0,45 až 0,65	0,80 až 1,20	0,15	0,15	0,027	0,0	
Zhotovenie	Ťahaný za studena s lesklým alebo pomedeným povrchom									
Použitie	Na zváranie častí kotlov a tlakových zariadení do najvyššej teploty steny 550 °C, napr. z ocele 15 121, 15 112									
Odporúčané tavivo	F-AB 7, F-FB 2, F-209									

*) max. obsah Cu platí iba pre drôty s nepomedeným povrchom

DODATOK

Súvisiace čs. normy

Citovaná norma

ČSN 05 5370 Zváracie drôty na zváranie ocelí pod tavivom a na elektrotroskové
 zváranie. Technické predpisy.

Ostatné súvisiace normy

ČSN 05 5702 Zváranie. Tavené tavivo na oblúkové zváranie a naváranie F-FB 2

ČSN 05 5717 Zváranie. Tavené tavivo na oblúkové zváranie a naváranie F-AB 7

Nahrádza ČSN 05 5380
z 12.6.1974

Účinnosť od:
1.9.1988

24703

-- Vynechaný text --