


Zváranie
ZVÁRACÍ DRÔT S Cr2Mo1-36
ČSN 05 5381

JK 312 3

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Welding wire S Cr2Mo1-36

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	P max	S max	Cu* max
		0,04 až 0,11	0,40 až 0,70	0,10 až 0,30	0,95 až 1,15	2,40 až 2,80	0,15	0,030	0,030	0,15
Zhotovenie	Ťahaný za studena s lesklým alebo pomedeným povrchom									
Použitie	Na zváranie zariadení do najvyššej teploty steny 590 °C, napr. z ocele 15 313									
Odporúčané tavivo	F-FB 2, F-AB 7, 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 elektrotroskopové 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 5381
z 12.6.1974

Účinnosť od:
1.9.1988

24704

-- Vynechaný text --