


**Svařování**  
**SVAŘOVACÍ DRÁT S 12 Cr 19 Ni 10 Ti**
**ČSN 05 5384**

JK 312 334

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Welding wire S12 Cr19 Ni10 Ti

|                           |              |                                                                                                                                           |                   |               |               |                    |                   |                         |  |
|---------------------------|--------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|---------------|---------------|--------------------|-------------------|-------------------------|--|
| Výrobek                   |              | Svařovací drát pro svařování pod tavidlem                                                                                                 |                   |               |               |                    |                   |                         |  |
| Průměry drátu, mm         |              | 1,6; 2,0; 3,15; 4,0; 5,0                                                                                                                  |                   |               |               |                    |                   |                         |  |
| Technické dodací předpisy |              | ČSN 05 5370                                                                                                                               |                   |               |               |                    |                   |                         |  |
| Chemické složení drátu %  | C            | Mn                                                                                                                                        | Si                | P             | S             | Cr                 | Ni                | Ti                      |  |
|                           | max.<br>0,12 | 0,6<br>až<br>2,0                                                                                                                          | 0,20<br>až<br>1,0 | max.<br>0,045 | max.<br>0,030 | 17,0<br>až<br>20,0 | 8,0<br>až<br>11,0 | min.<br>5x(%C<br>-0,03) |  |
| Provedení                 |              | Tažený za studena s lesklým kovově čistým povrchem                                                                                        |                   |               |               |                    |                   |                         |  |
| Příklad použití           |              | Pro svařování konstrukcí a strojních součástí z korozivzdorných austenitických ocelí typu 18 Cr 8 Ni, např. z ocele 17 241, 17 242, apod. |                   |               |               |                    |                   |                         |  |
| Předcházející označení    |              | A 414 (AKVS)                                                                                                                              |                   |               |               |                    |                   |                         |  |

DODATEK

**Souvisící čs. normy**

ČSN 05 5370 Zváracie drôty na zvárane pod tavidlom a na elektrotroskové zvárane. Technické dodacie predpisy

**Obdobné mezinárodní doporučení**

RS 54-70 (Ocelový svařovací drát)

## **Porovnání s mezinárodním doporučením**

Svařovací drát není srovnatelný se žádnou značkou drátu podle doporučení RVHP RS 54-70

Termín příští revize - 1987

## **Vypracování normy**

Zpracovatel: Železářny A. Zápotockého, n. p., Vamberk - Ing. Vladimír Zahradník

Odborné normalizační středisko: Výzkumný ústav zváračský, Bratislava - Ing. Vladimír Makovický, CSc.

Pracovník Úřadu pro normalizaci a měření Praha - Vojtěch Holub

Účinnost od:  
1.9.1982

24706

---

**-- Vynechaný text --**