



**Svařování
SVAŘOVACÍ DRÁT S 10 Cr 20 Ni 9 Mn 6 Ti**

ČSN 05 5385

JK 312 334

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Welding wire S10 Cr20 Ni9 Mn6 Ti

Výrobek	Svařovací drát pro svařování pod tavidlem								
Průměry drátu, mm	1,6; 2,0; 2,5; 3,15; 4,0; 5,0								
Technické dodací předpisy	ČSN 05 5370								
Chemické složení drátu %	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ti	
	max. 0,10	4,95 až 7,05	0,20 až 0,85	max. 0,030	max. 0,025	17,75 až 21,25	8,75 až 9,75	0,05 až 0,25	
Provedení	Tažený za studena s lesklým kovově čistým povrchem								
Příklad použití	Pro svařování tlustostěnných a tuhých konstrukcí a obtížně svažitelných ocelí								
Předcházející označení	A 415 (AKET)								

DODATEK

Souvisící čs. normy

ČSN 05 5370 Zváracíe drôty na zváranie pod tavidlom a na elektrotroskové zváranie. 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 zvaračský, Bratislava - Ing. Vladimír Makovický, CSc.

Pracovník Úřadu pro normalizaci a měření Praha - Vojtěch Holub

Účinnost od:
1.9.1982

24707

-- Vynechaný text --