


Svařování
SVAŘOVACÍ DRÁT S 06 Cr 19 Ni 11 Mo 3
ČSN 05 5387

JK 312 334

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Welding wire S06 Cr19 Ni11 Mo3

Výrobek		Svařovací drát pro svařování pod tavidlem							
Průměry drátu, mm		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	Mo	
	max. 0,06	0,9 až 2,1	0,25 až 0,65	max. 0,025	max. 0,020	17,5 až 20,5	9,5 až 12,5	1,9 až 3,1	
Provedení		Za studena tažený s kovově čistým povrchem							
Příklad použití		Pro svařování součástí a konstrukcí z korozi-vzdorných ocelí typu 18 % Cr, 9 % Ni, 2 % Mo, např. z ocelí 17 345, apod.							
Předcházející označení		A 430 (ATE 91)							

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

24709

-- Vynechaný text --