



**Zváranie**  
**ZVÁRACÍ DRÔT S 07Cr19Ni11Mo2Nb**

**ČSN 05 5388**

JK 312 3

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Welding wire S 07Cr19Ni11Mo2Nb

Výrobok	Zvárací drôt na zváranie pod tavivom									
Priemery drôtu v mm	2,0; 2,5; 3,15; 4,0; 5,0;									
Technické predpisy	ČSN 05 5370									
Chemické zloženie drôtu		C	Mn	Si	P max	S max	Cr	Ni	Mo	Nb
	%	0,02 až 0,07	1,25 až 2,50	0,25 až 0,65	0,025	0,018	17,75 až 20,75	9,25 až 12,25	1,80 až 3,20	min 12×C max 1,25
Zhotovenie	Ťahaný za studena s kovovo čistým povrchom									
Použitie	Na zváranie súčiastok a konštrukcií z austenitických antikorózných ocelí pre chemické zariadenia do teploty 500 °C, napr. pre oceľ 17 247, 17 248, 17 345, 17 348									
Odporúčané tavivo	F-AB 7, F 209									

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

Účinnosť od:  
1.9.1988

24710

---

**-- Vynechaný text --**