


Zváranie
ZVÁRACÍ DRÔT S Ni₂Mn₁CrMo-49
ČSN 05 5389

JK 312 3

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Welding wire

S Ni₂Mn₁CrMo-49

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	Cr	Ni	Mo	N max	Cu* max	P max	S max
		0,05 až 0,11	1,40 až 1,70	0,15 až 0,35	0,40 až 0,60	2,10 až 2,60	0,40 až 0,60	0,012	0,15	0,020	0,020
Zhotovenie	Ťahaný za studena s lesklým alebo pomedeným povrchom										
Použitie	Na zváranie ocelí vyššej pevnosti nad 700 MPa, na konštrukciách určených na prevádzku i pri znížených teplotách (do -40°), napr. 15 422, 16 221, 16 222, 16 224										
Odporúčané tavivo	F-AB 7, F 209										

*) max. obsahu 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 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

24711

-- Vynechaný text --