



Zváranie
ZVÁRACÍ DRÔT S Mn1NiMoV-20

ČSN 05 5392

JK 312 3

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Welding wire S Mn1NiMoV-20

Výrobok	Zvárací drôt na elektrotroskové zváranie											
Priemery drôtu v mm	1,6; 2,0; 2,5; 3,15; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0											
Technické predpisy	ČSN 05 5370											
Chemické zloženie drôtu	%	C	Mn	Si	Mo	Ni	V	Co max	Cu* max	P max	S max	P+S max
		0,07 až 0,13	1,00 až 1,35	0,14 až 0,30	0,20 až 0,40	0,42 až 0,60	0,05 až 0,15	0,01	0,15	0,025	0,025	0,040
Zhotovenie	Ťahaný za studena s lesklým alebo pomedeným povrchom											
Použitie	Na elektrotroskové zváranie hrubostenných tlakových nádob s vysokými požiadavkami na mechanické vlastnosti zvarového kovu po tepelnom spracovaní, napr. pre oceľ 13 030											
Odporúčané tavivo	F-MS 2, F-FB 2, F 308											

*) max. obsah 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 5702 Zváranie. Tavené tavivo na oblúkové zváranie a naváranie F-FB 2

ČSN 05 5712 Zváranie. Tavené tavivo na oblúkové zváranie a naváranie F-MS 2

Účinnosť od:
1.9.1988

24713

-- Vynechaný text --