



**Zváranie**  
**ZVÁRACÍ DRÔT S Ni2Mn1Mo-35**

**ČSN 05 5393**

JK 312 3

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Welding wire S Ni2Mn1Mo-35

Výrobok	Zvárací drôt na zváranie pod tavivom a 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	Ti max	P max	S max
	0,06 až 0,12	0,90 až 1,20	0,10 až 0,30	0,25 až 0,45	1,90 až 2,30	0,05	0,025	0,025
Zhotovenie	Ťahaný za studena s lesklým alebo pomedeným povrchom							
Použitie	Na zváranie pod tavivom alebo elektrotroskové zváranie s tavivom bážického typu rotorov parných turbín a turbo-kompresorov z ocele 16 221 a 16 322, pracujúcich do teploty $-70^{\circ}\text{C}$ , napr. ocel 16 222.1							
Odporúčané tavivo	F-MS 2, F-AB 7, F-FB 2, F 209, F 308							

DODATOK

**Súvisiace čs. normy**

Citovaná norma

ČSN 05 5370 Zváracie drôty na zváranie 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: 24714  
1.9.1988

---

**-- Vynechaný text --**