



Zváranie
ZVÁRACÍ DRÔT S Ni2Mn1-37

ČSN 05 5394

JK 312 3

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Welding wire S Ni2Mn1-37

Výrobok	Zvárací drôt na zváranie pod tavivom							
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	Cr max	Ni	Cu* max	P max	S max
	0,04 až 0,12	0,95 až 1,35	0,12 až 0,40	0,15	2,30 až 2,80	0,15	0,020	0,020
Zhotovenie	Ťahaný za studena s lesklým alebo pomedeným povrchom							
Použitie	Na zváranie pod tavivom ocelí typu 11 503, 11 369, 11 483, 16 222. Osobitne vhodný na zváranie tlakových nádob na prácu za nižších teplôt (do -60°)							
Odporúčané tavivo	F-AB 7, F 209							

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

ON 42 5419 Drát kruhový, z ocelí tried 12, 13, 14, 15, 16 a 17 válcovaný za tepla, určený na prídavné svařovací materiály

Účinnosť od:
1.9.1988

24715

-- Vynechaný text --