



Zváranie
ZVÁRACÍ DRÔT S Ni2Mn1MoV-37

ČSN 05 5395

JK 312 3

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Welding wire S Ni2Mn1MoV-37

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	Ni	Mo	V	Cr max	Al _{kov} max	S max	P max
		0,08 až 0,14	1,20 až 1,50	0,20 až 0,40	1,60 až 2,00	0,30 až 0,55	0,05 až 0,15	0,20	0,03	0,025	0,025
Zhotovenie	Ťahaný za studena s lesklým alebo pomedeným povrchom										
Použitie	Na elektrotroskové zváranie nízkolegovaných ocelí s medzou sklzu 330 až 420 MPa a na zváranie pod tavivom nízkolegovaných ocelí s medzou sklzu 380 až 520 MPa										
Odporúčané tavivo	F-MS 6, 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 5716 Zváranie. Tavené tavivo na oblúkové zváranie a naváranie F-MS 6

ČSN 05 5717 Zváranie. Tavené tavivo na oblúkové zváranie a naváranie F-AB 7

Účinnosť od:
1.9.1988

24716

-- Vynechaný text --