



Zváranie
ZVÁRACÍ DRÔT G CuAg₁

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Welding wire G CuAg₁

Výrobok	Zvárací drôt v tyčkách dĺžky 1000 mm						
Farebné označenie	biela						
Priemery drôtu v mm	1,6; 2,0; 2,5; 3,15; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0; 10						
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5460						
Chemické zloženie drôtu v %	Ag			P		Cu	
	0,70 až 1,00			0,01 až 0,07		zvyšok	
Najvyšší dovolený obsah nečistôt v %	Ni	Fe	Pb	As	O ₂	Ostatné	Celkom bez Ni
	0,30	0,05	0,03	0,05	0,02	0,25	0,30
Zhotovenie	Ťahaný za studena						
Vlastnosti zvarového kovu ¹⁾ (informatívne)	Najmenšia medza klzu R _p 0,2					MPa	80
	Najmenšia pevnosť v ťahu R _m					MPa	140
	Najmenšia ťažnosť A ₅					%	15
	Najnižší klasifikačný stupeň celistvosti podľa ČSN 05 1305						3
Príklady použitia	Na zváranie medi 99,85 42 3003 a medi 99,75 42 3004 plameňom						

¹⁾ Podmienky na zhotovenie zvarového kovu:

Na prípravu vzorky sa použije ako základný materiál meď 99,85 42 3003 alebo meď 99,75 42 3004. Základný materiál sa pred zváraním predhreje na teplotu 600 až 650 °C. Zvára sa neutrálnym plameňom s použitím pastovitého taviva na báze bórxu a kyseliny boritej, ktoré sa nanesie v jemnej vrstve na zvarové plochy základného materiálu a aj na zvaraciu tyčku v celej jej dĺžke.

-- Vynechaný text --