



**Zváranie
ZVÁRACÍ DRÔT G Al**

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Welding wire G Al

Výrobok	Zvárací drôt v tyčkách dĺžky 1000 mm					
Farebné označenie	modrá					
Priemery drôtu v mm	1,6; 2,0; 2,5; 3,15; 4,0; 5,0; 6,3;					
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5460					
Chemické zloženie v %	Al					
	min. 99,50					
Najvyšší dovolený obsah nečistôt v %	Cu	Fe	Si	Fe+Si	Cu+Zn	Celkom
	0,04	0,3	0,3	0,45	0,08	0,5
Zhotovenie	Ťahaný za studena					
Vlastnosti zvarového kovu ¹⁾ (informatívne)	Najmenšia medza klzu R_p 0,2		MPa	30		
	Najmenšia pevnosť v ťahu R_m		MPa	70		
	Najmenšia ťažnosť A_5		%	15		
	Najnižší klasifikačný stupeň celistvosti podľa ČSN 05 1305			2		
Príklady použitia	Zváranie plameňom na dielcoch z prvotného hliníka 42 4105 pre elektrotechniku Al 99,5					

¹⁾ Podmienky na zhotovenie zvarového kovu:

Na prípravu vzorky sa použije ako základný materiál prvotný hliník 42 4105 pre elektrotechniku Al 99,5. Základný materiál sa pred zváraním predhreje na teplotu 200 až 250 °C. Zvára sa mäkkým nauhličujúcim plameňom s použitím pastovitého taviva na báze alkalických fluoridov a chloridov, ktoré sa nanese v jemnej vrstve na zvarové plochy základného materiálu a aj na zváraciu tyčku v celej dĺžke.

-- Vynechaný text --