



Zváranie
ZVÁRACÍ DRÔT G AISi5

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Welding wire G AISi5

Výrobok	Zvárací drôt v tyčkách dĺžky 1000 mm						
Farebné označenie	karmínová						
Priemery drôtu v mm	1,6; 2,0; 2,5; 3,15; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0						
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5460						
Chemické zloženie drôtu v %	Si				Al		
	4,50 až 5,50				zvyšok		
Najvyšší dovolený obsah nečistôt v %	Fe	Ti	Zn	Mn	Mg	Cu	Celkom
	0,40	0,20	0,20	0,10	0,10	0,05	0,80
Zhotovenie	Ťahaný za studena						
Vlastnosti zvarového kovu ¹⁾ (informatívne)	Najmenšia medza klzu R_p 0,2		MPa		50		
	Najmenšia pevnosť v ťahu R_m		MPa		110		
	Najmenšia ťažnosť A_5		%		6		
	Najnižší klasifikačný stupeň celistvosti podľa ČSN 05 1305				2		
Príklady použitia	Na zváranie zliatin hliníka plameňom za predpokladu, že sa na spoje nekladú osobitné požiadavky na mechanické, fyzikálne a fyzikálno-chemické vlastnosti						

¹⁾ Podmienky na zhotovenie zvarového kovu:

Na prípravu vzorky sa použije ako základný materiál 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 nanesie v jemnej vrstve na zvarové plochy základného materiálu a aj na zvaraciu tyčku v celej jej dĺžke.

-- Vynechaný text --