


|              |   |             |
|--------------|---|-------------|
| KATEGÓRIA    | Zváranie Oxy-Acetyénom  |             |
| TYP          | Nelegovaná tyč potiahnutá meďou na plynové zváranie   |             |
| APLIKÁCIE    | Plynové zváranie nelegovaných ocelí s minimálnou pevnosťou v ťahu 400 MPa                               |             |
| VLASTNOSTI   | Švy sú rovnomerné a mäkké, obrábanie je veľmi dobré   |             |
| KLASIFIKÁCIA | AWS   | A 5.2: R60  |
|              | EN ISO  | 20378: O II |
|              | F-nr  | 6           |
|              | FM  | 1           |
| VHODNÉ PRE   | S185, S235G2T, S235JR S255GT, S235JO, S275JO S275JR, P235G1TH, P255G1TH, P235GH, P265GH, P285NH         |             |
|              | ASTM: A36, A106 triedy A/B/C, A139 trieda A, A210 triedy A1/C, A216 triedy WCA/WCB/WCC, A234 trieda WPB |             |
| SCHVÁLENIA   | CE  |             |

|                   |  |
|-------------------|--|
| ZVÁRACIE POZÍCIE: |  |
|-------------------|--|

#### TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIACEHO KOVU (%)

| C   | Si   | Mn  |
|-----|------|-----|
| 0.1 | 0.15 | 1.1 |

#### VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

| Tepelné Spracovanie | R<br>P <sub>0,2</sub><br>MPa | R <sub>m</sub><br>MPa | A <sub>5</sub><br>(%) | Nárazová Energia(J) ISO-V<br>RT |
|---------------------|------------------------------|-----------------------|-----------------------|---------------------------------|
| Po Zváraní /        | 320                          | 450                   | 21                    | 50                              |

#### PARAMETRE ZVÁRANIA /

#### BALENIE

| VEĽKOSTI<br>D (MM) | DĹŽKA<br>H (MM) | VEĽKOSTI | PARAMETRE ZVÁRANIA<br>TYP PLAMEŇA | BALENIE<br>KG / TUBA / KRABICA |
|--------------------|-----------------|----------|-----------------------------------|--------------------------------|
| 1.6                | 1000            |          | NEUTRÁLNE K REDUKCII              | 5 / 25                         |
| 2.0                | 1000            |          | NEUTRÁLNE K REDUKCII              | 5 / 25                         |
| 3.0                | 1000            |          | NEUTRÁLNE K REDUKCII              | 5 / 25                         |
| 4.0                | 1000            |          | NEUTRÁLNE K REDUKCII              | 5 / 25                         |
| 5.0                | 1000            |          | NEUTRÁLNE K REDUKCII              | 5 / 25                         |
| 6.0                | 1000            |          | NEUTRÁLNE K REDUKCII              | 5 / 25                         |

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175 žiadný