



**Zváranie**  
**ZVÁRACÍ DRÔT G Mo-4**

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Welding wire G Mo-4

Výrobok	Zvárací drôt na zváranie plameňom								
Priemery drôtu v mm	2,0; 2,5; 3,15; 4,0; 5,0								
Technické predpisy	ČSN 05 5330								
Farebné označenie	svetlozltá								
Chemické zloženie drôtu	%	C	Mn	Si	Mo	Cr max	Ni max	P max	S max
		0,10 až 0,16	0,40 až 0,70	0,15 až 0,35	0,15 až 0,50	0,15	0,20	0,030	0,030
Zhotovenie	Ťahaný za studena s lesklým alebo pomedeným povrchom								
Mechanické vlastnosti zvarového kovu	Stav						žiháný <sup>1)</sup>		
	Najmenšia pevnosť v ťahu $R_m$ MPa						420		
	Najmenšia medza klzu $R_c$ MPa						260		
	Najmenšia ťažnosť $A_3$ %						18		
Najmenšia vrubová húževnatosť $KCU_3$ J.cm <sup>-2</sup>						60			
Klasifikačný stupeň celistvosti podľa ČSN 05 1305	2								
Použitie	Na zváranie rúrok a potrubia do najvyššej teploty steny 500 °C z ocele 15 110								

Poznámky:

<sup>1)</sup> Podmienky pre zhotovenie zvarového kovu:

Predhrev: 150 až 200 °C

Žíhanie: 650 až 680 °C (60 min) vzduch

<sup>2)</sup> Postup pre zváranie a tepelné spracovanie ocelí sa volí podľa ČSN 42 0285

Nahrádza ČSN 05 5332  
z 12.6.1974

Účinnosť od:  
1.7.1988

24693

---

**-- Vynechaný text --**