



DRÁTY PRO PLAMENOVÉ SVAŘOVÁNÍ

Základní informace o použití plamenového svařování.....	F1
Přehled norem pro dráty pro plamenové svařování.....	F1
Seznam drátů v nabídce	F2

Plamenové svařování patří mezi klasické metody svařování a jeho historická úloha již ustupuje do pozadí. Svoji nezastupitelnou roli si však udržuje dále v řadě profesí jako topenář, instalatér, potrubář, klempíř a především je využíváno v mnoha opravárenských a renovačních dílnách. Využití pomalu ustupuje i při svařování tenkých plechů, kde je stále více z důvodů nižších deformací a vnitřních prnutí i lepší kvality nahrazováno metodami MIG/MAG. Z tohoto důvodu se proto již nabídka drátů odpovídajícího chemického složení soustřeďuje pouze na několik hlavních typů.

V praxi jsou pro navařování plamenem často používány i trubičkové dráty, běžně určené pro metody MIG/MAG.

Dráty pro plamenové svařování jsou v současné době vyráběny jako poměděné, v metrových délkách a vyznačením označením typu na povrchu.

Velikosti balení pro jednotlivé průměry jsou uvedeny na příslušných katalogových listech.

Přehled norem pro dráty pro plamenové svařování ČSN EN 12536 (055320)

Dráty pro plamenové svařování nelegovaných a žáropevných ocelí

ASME SFA/AWS A5.2

Specification for carbon and low alloy steel rods for oxyfuel gas welding

Dráty pro plamenové svařování nelegovaných, a žáropevných ocelí

Označení	SFA/AWS A 5.2	ČSN EN 12536	str.
G 102	~R45	OI	F2
G 104	~R60	OIII	F3
OK GASROD 98.70	R60	OII	F4

Použití:

Drát pro nenáročné svary potrubí a tenkých plechů, též pro běžné stavební a zámečnické svařovací práce. Drát je poměděný, používá se pro svařování ve všech polohách.

Chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn
0,1	0,1	0,5

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %
EN	410	>260	>30

Balení:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Hmotnost balení (kg)
1,6	1000	5
2,0	1000	5
2,5	1000	5
3,2	1000	5
4,0	1000	5
5,0	1000	5

Použití:

Pro svařování energetických zařízení, např. trubek z oceli 12 020, 12 021 apod., pracujících do maximální teploty 425°C.

Chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Ni
0,08	0,15	1,0	0,5

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %
EN	470	310	30

Balení:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Hmotnost balení (kg)
1,6	1000	5
2,0	1000	5
2,5	1000	5
3,2	1000	5
4,0	1000	5
5,0	1000	5

Použití:

Drát pro plamenové svařování slabých plechů a tenkostěnných trubek z nelegovaných ocelí.

Chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn
0,09	0,15	1,05

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %
EN	>390	>300	>20

Balení:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Hmotnost balení (kg)
2,0	1000	5
2,5	1000	5
3,0	1000	5