



# 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
OK GASROD 98.75		OIII	F5

**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 <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %
EN	410	260	29

**Balení:**

Průměr (mm)	Délka (mm)	Hmotnost balení (kg)
1,6	1000	9
2,0	1000	10
2,5	1000	11
3,2	1000	11
4,0	1000	11
5,0	1000	11

**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 <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %
EN	470	310	30

**Balení:**

Průměr (mm)	Délka (mm)	Hmotnost balení (kg)
1,6	1000	9
2,0	1000	10
2,5	1000	11
3,2	1000	11
4,0	1000	11
5,0	1000	11

### 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 <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %
EN	>390	>300	>20

### Balení:

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

### Použití:

Nízkolegovaný drát poskytující dobrou vrubovou houževnatost svarového kovu. Svařovat neutrálním plamenem.

### Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479  
DB 70.039.02  
TÜV 04728

### Chemické složení drátu (%):

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

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV J/°C +20
EN	>440	>320	>29	>70

### Balení:

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