

Spawanie elektrodą otuloną – próba rozciągania złączy

Kombinacja łączonych średnic [mm]	R _m [MPa]	Uwagi
10+10	638,9	zps ¹⁾
	639,8	zps
	627,8	zps
	638,3	zps
28 + 28	658,7	zps
	675,6	zps
	665,2	zps
	656,1	zps
Wymaganie wg DIN 488	≥ 550	-

¹⁾ zps – zerwanie poza spoiną

Spawanie MAG - próba rozciągania złączy

Kombinacja łączonych średnic [mm]	R _m [MPa]	Uwagi
16 +16	635,1	zps
	643,3	zps
	643,3	zps
	637,5	zps
Wymaganie wg DIN 488	≥ 550	-

Zgrzewanie rezystancyjne na krzyż

Kombinacja łączonych średnic [mm]	Próba rozciągania	Próba ścinania	Próba odginania	
	R _m [MPa]	F _{max} [kN]	Kąt zgięcia	Kąt odgięcia
10 + 10	632,5	49,1	90	70
	636,9	52,8	90	70
	637,1	47,5	90	70
	646,2	51,6	90	70
Wymaganie wg DIN 488	≥ 550	≥ 35,2 ²⁾	90	70
16 + 16	634,1	104,5	90	70
	639,4	82,7	90	70
	643,3	103,6	90	70
	632,2	130,5	90	70
Wymaganie wg DIN 488	≥ 550	≥ 90,6	90	70
10 + 16	632,5	40,7	90	70
	648,9	52,5	90	70
	638,9	39,8	90	70
	649,4	38,2	90	70
Wymaganie wg DIN 488	≥ 550	≥ 35,2	-	-
10 + 28	641,7	37,2	90	70
	647,8	49,1	90	70
	638,1	39,8	90	70
	648,3	41,5	90	70
Wymaganie wg DIN 488	≥ 550	≥ 35,2	-	-

²⁾ wartości obliczone na podstawie prEN ISO 17660 oraz danych z atestów hutniczych