

ZMĚNA ČESKÉHO OBRANNÉHO STANDARDU

1. Označení a název ČOS 343905, 2. vydání, Změna 1

SVAROVÁNÍ.
OBLOUKOVÉ SVAROVÁNÍ VYSOKOPEVNOSTNÍCH OCELÍ VE VÝROBĚ
KONSTRUKCÍ VOJENSKÉ TECHNIKY

2. Změna č. 2.

Část č. 1 (velikost písma v souladu s textovou částí ČOS)

Původní verze	strana 1	NAHRAZUJE ČOS 343905, 2. vydání
Nová verze	strana 1	NAHRAZUJE ČOS 343905, 2. vydání, Změna 1
Část č. 2		
Původní verze	strana 3	... originály dokumentů: ČOS 343905, 2. vydání
Nová verze	strana 3	... originály dokumentů: ČOS 343905, 2. vydání, Změna 1
Část č. 3		
Původní verze	strana 3	ČSN EN 10025-6 ...PRO PLOCHÉ VÝROBKY S VYŠŠÍ MEZÍ KLUZU V ZUŠLECHTĚNÉM STAVU
Nová verze	strana 3	ČSN EN 10025-6 ...PRO PLOCHÉ VÝROBKY Z OCELÍ S VYŠŠÍ MEZÍ KLUZU V ZUŠLECHTĚNÉM STAVU
Část č. 4		
Původní verze	strana 3	ČSN EN 10149-2 ...VÁLCOVANÉ ZA TEPLA S VYŠŠÍ MEZÍ KLUZU...
Nová verze	strana 3	ČSN EN 10149-2 ...VÁLCOVANÉ ZA TEPLA Z OCELÍ S VYŠŠÍ MEZÍ KLUZU...
Část č. 5		
Původní verze	strana 5, Kapitola 2	Tento ČOS nahrazuje ČOS 343905, 2. vydání.
Nová verze	strana 5, Kapitola 2	Tento ČOS nahrazuje ČOS 343905, 2. vydání, Změna 1.

Část č. 6

Původní verze

strana 5, Kapitola 3, čl. 3.1

Zákon č. 309/2000 Sb.
o obranné standardizaci,
katalogizaci a státním ověřování
jakosti...

Nová verze

strana 5, Kapitola 3, čl. 3.1

Zákon č. 309/2000 Sb.
Zákon o obranné standardizaci,
katalogizaci a státním ověřování
jakosti...

Část č. 7

Původní verze

strana 5, Kapitola 3, čl. 3.1

Zákon č. 22/1997 Sb.
o technických požadavcích
na výrobky, ve znění pozdějších
předpisů

Nová verze

strana 5, Kapitola 3, čl. 3.1

Zákon č. 22/1997 Sb.
Zákon o technických požadavcích
na výrobky a o změně a doplnění
některých zákonů, ve znění
pozdějších předpisů

Část č. 8

Původní verze

strana 5, Kapitola 3, čl. 3.1

ČOS 051650

Nová verze

strana 5, Kapitola 3, čl. 3.1

ČOS 051650ⁱ

Vložit poznámku pod čarou:

ⁱ ČOS 051650 byl zrušen bez náhrady.
Pro účely tohoto ČOS lze nadále
používat.

Část č. 9

Původní verze

strana 5, Kapitola 3, čl. 3.1

TNI CEN ISO/TR 15608

Svařování – Směrnice
pro zařazování kovových
materiálů do skupin, únor 2008
(05 0323). Poznámka: norma
zrušena bez náhrady, ale
pro potřebu ČOS dále využity –
převzaty některé články.

Nová verze

strana 5, Kapitola 3, čl. 3.1

TNI CEN ISO/TR 15608

Svařování – Směrnice
pro zařazování kovových
materiálů do skupin, únor 2008
(05 0323).

Část č. 10

Původní verze	strana 6, Kapitola 3, čl. 3.1	ČSN EN 1993-1 až ČSN EN 1993-12 Navrhování ocelových konstrukcí (73 1401)
Nová verze	strana 6, Kapitola 3, čl. 3.1	ČSN EN 1993-1-1 až ČSN EN 1993-1-12 Navrhování ocelových konstrukcí (73 1401)
Část č. 11		
Původní verze	strana 6, Kapitola 3, čl. 3.1	ČSN EN ISO 9692-1 ...svařováním wolframovou elektrodou v inertním plynu a svařováním svazkem paprsků (05 0025)
Nová verze	strana 6, Kapitola 3, čl. 3.1	ČSN EN ISO 9692-1 ...svařováním wolframovou elektrodou v ochranné atmosféře inertního plynu a svařováním svazkem paprsků (05 0025)
Část č. 12		
Původní verze	strana 6, Kapitola 3, čl. 3.1	ČSN EN ISO 15607 ...kovových materiálů – Všeobecná pravidla (05 0311)
Nová verze	strana 6, Kapitola 3, čl. 3.1	ČSN EN ISO 15607 ...kovových materiálů – Obecná pravidla (05 0311)
Část č. 13		
Původní verze	strana 6, Kapitola 3, čl. 3.1	ČSN EN ISO 15609-1 ...kovových materiálů – Specifikace postupu svařování – Část 1: Obloukové svařování (05 0312)
Nová verze	strana 6, Kapitola 3, čl. 3.1	ČSN EN ISO 15609-1 ...kovových materiálů – Stanovení postupu svařování – Část 1: Obloukové svařování (05 0312)
Část č. 14		
Původní verze	strana 6, Kapitola 3, čl. 3.1	ČSN EN ISO 11666 ...Zkoušení ultrazvukem – Stupně přípustnosti (05 1172)
Nová verze	strana 6, Kapitola 3, čl. 3.1	ČSN EN ISO 11666 ...Zkoušení ultrazvukem – Úrovně

přípustnosti (05 1172)

Část č. 15

Původní verze

strana 7, Kapitola 3, čl. 3.1

ČSN EN ISO 23279
...Zkoušení ultrazvukem –
Posouzení charakteru indikací
ve svarech (05 1173)

Nová verze

strana 7, Kapitola 3, čl. 3.1

ČSN EN ISO 23279
...Zkoušení ultrazvukem –
Charakterizace diskontinuit
ve svarech (05 1173)

Část č. 16

Původní verze

strana 7, Kapitola 3, čl. 3.1

ČSN EN ISO 23278
...Zkoušení svarů magnetickou
práškovou metodou – Stupně
přípustnosti (05 1183)

Nová verze

strana 7, Kapitola 3, čl. 3.1

ČSN EN ISO 23278
...Zkoušení magnetickou
práškovou metodou – Stupně
přípustnosti (05 1183)

Část č. 17

Původní verze

strana 7, Kapitola 3, čl. 3.1

ČSN EN 12207
Nedestruktivní zkoušení –
Zkoušení magnetickou práškovou
metodou - Slovník

Nová verze

strana 7, Kapitola 3, čl. 3.1

ČSN EN ISO 12707
Nedestruktivní zkoušení –
Zkoušení magnetickou práškovou
metodou - Slovník

Část č. 18

Původní verze

strana 7, Kapitola 3, čl. 3.1

ČSN EN ISO 3452-1
Nedestruktivní zkoušení –
Kapilární zkouška –
Část 1: Obecné zásady (01 5018)

Nová verze

strana 7, Kapitola 3, čl. 3.1

ČSN EN ISO 3452-1
Nedestruktivní zkoušení –
Zkoušení kapilární metodou –
Část 1: Obecné zásady (01 5018)

Část č. 19

Původní verze

strana 7, Kapitola 3, čl. 3.1

ČSN EN ISO 17635
Nedestruktivní zkoušení svarů –
Všeobecná pravidla

Nová verze	strana 7, Kapitola 3, čl. 3.1	pro kovové materiály (05 1170) ČSN EN ISO 17635 Nedestruktivní zkoušení svarů – Obecná pravidla pro kovové materiály (05 1170)
Část č. 20		
Původní verze	strana 8, Kapitola 3, čl. 3.1	ČSN EN 10025-6 + A1 Výrobky válcované za tepla z konstrukčních ocelí – Část 6: Technické dodací podmínky pro ploché výrobky z oceli s vyšší mezí kluzu v zušlechťeném stavu (42 0904)
Nová verze	strana 8, Kapitola 3, čl. 3.1	ČSN EN 10025-6 Výrobky válcované za tepla z konstrukčních ocelí – Část 6: Technické dodací podmínky pro ploché výrobky z oceli s vyšší mezí kluzu v zušlechťeném stavu (42 0904)
Část č. 21		
Původní verze	strana 8, Kapitola 3, čl. 3.1	ČSN EN ISO 17632 ...svařování nelegovaných a jemnozrnných ocelí s ochranou plynu bez ochrany plynu – Klasifikace (05 5501)
Nová verze	strana 8, Kapitola 3, čl. 3.1	ČSN EN ISO 17632 ...svařování nelegovaných a jemnozrnných ocelí s ochranou plynu a bez ochrany plynu – Klasifikace (05 5501)
Část č. 22		
Původní verze	strana 9, Kapitola 3, čl. 3.2	MIL-E-24355B ELECTRODES, WELDING, BARE, SOLID NICKEL MANGANESE CHROMIUM MOLYBDENUM ALLOY STEEL FOR PRODUCING HY 130 WELDMENTS FOR AS-WELDED APLICATIONS Svařovací elektrody holé, plné ze slitinové oceli nikl, chróm, molybden pro výrobu svařenců z oceli HY 130 pro aplikace ve stavu po svařování

Nová verze strana 9, Kapitola 3, čl. 3.2 MIL-E-24355Bⁱⁱ
ELECTRODES, WELDING,
BARE, SOLID, NICKEL-
MANGANESE-CHROMIUM-
MOLYBDENUM ALLOY STEEL
FOR PRODUCING HY-130
WELDMENTS FOR AS-WELDED
APPLICATIONS
Svařovací elektrody holé, plné
ze slitinové oceli nikl-mangan-
chrom-molybden pro výrobu
svařenců z oceli HY-130
pro aplikace ve stavu
po svařování
+ vložit poznámku pod čarou:
ⁱⁱ Standard MIL-E-24355B(SH) ze dne
16. dubna 1982 a Dodatek 1 ze dne
26. března 1987 byl 31. prosince 2019
zrušen bez nahrazení. Pro účely tohoto
ČOS
ize nadále používat.

Část č. 23

Původní verze strana 9, Kapitola 3, čl. 3.2 MIL-E-22200/9B
ELECTRODES, WELDING,
MINERAL-COVERED, LOW-
HYDROGEN OR IRON-
POWDER, CHROMIUM-
MOLYBDENUM ALLOY STEEL
FOR PRODUCING HY-130
WELDMENTS FOR AS-WELDED
APPLICATIONS

Nová verze strana 9, Kapitola 3, čl. 3.2 MIL-E-22200/9Bⁱⁱⁱ
ELECTRODES, WELDING,
MINERAL-COVERED, LOW-
HYDROGEN OR IRON-
POWDER, LOW-HYDROGEN,
NICKEL-MANGANESE-
CHROMIUM-MOLYBDENUM
ALLOY STEEL FOR
PRODUCING HY-130
WELDMENTS FOR AS-WELDED
APPLICATIONS
+ vložit poznámku pod čarou:
ⁱⁱⁱ Standard MIL-E-22200/9B(SH) ze dne
14. dubna 1982 a Dodatek 1 ze dne
6. března 1987 byl 30. prosince 2019
zrušen bez nahrazení. Pro účely tohoto
ČOS

lze nadále používat.

Část č. 24

Původní verze

strana 12, odstavec 1

...a ČSN EN 10149-2 (42 1091) pro termomechanicky válcované oceli.

Nová verze

strana 12, odstavec 1

...a ČSN EN 10149-2 (42 1090) pro termomechanicky válcované oceli.

Část č. 25

Původní verze

strana 13, Kapitola 6, čl. 6.2, odstavec 2

...podle technických dodacích podmínek ČSN EN 10025-6 + A1 (42 0904)...

Nová verze

strana 13, Kapitola 6, čl. 6.2, odstavec 2

...podle technických dodacích podmínek ČSN EN 10025-6 (42 0904)...

Část č. 26

Původní verze

strana 14, TABULKA 5, řádek 3

POZNÁMKA 7: Ocel musí obsahovat minimálně 0,015 % prvků zjemňujících zrno.

Nová verze

strana 14, TABULKA 5, řádek 3

POZNÁMKA: ¹⁾ Ocel musí obsahovat minimálně 0,015 % prvků zjemňujících zrno.

Část č. 27

Původní verze

strana 17, TABULKA 10

POZNÁMKA 1), 2), 3)

Nová verze

strana 17, TABULKA 10

POZNÁMKA ^{1), 2), 3)}
upraveno formátování textu

Část č. 28

Původní verze

strana 18, TABULKA 11, řádek 9

POZNÁMKA 6, 7, 8
opraveno číslování poznámek

Nová verze

strana 18, TABULKA 11, řádek 9

POZNÁMKA ^{1), 2), 3)}

Část č. 29

Původní verze

strana 20, TABULKA 13, řádek 17

POZNÁMKA 9:
...ČSN EN 10149-2 (42 1091).
POZNÁMKA 10: Svarové kovy...
POZNÁMKA 11: Příklad označení...

Nová verze

strana 19, TABULKA 13, řádek 17

POZNÁMKA:
¹⁾ ...ČSN EN 10149-2 (42 1090).

		2) Svarové kovy...
		3) Příklad označení...
Část č. 30		
Původní verze	strana 21, TABULKA 14, řádek 11	POZNÁMKA 12, 13 opraveno číslování poznámek
Nová verze	strana 20, TABULKA 14, řádek 11	POZNÁMKA ^{1), 2)}
Část č. 31		
Původní verze	strana 23, TABULKA 15	POZNÁMKA 14: ...ČSN EN 10149-2 (42 1091). POZNÁMKA 15: Svarové kovy... POZNÁMKA 15: Příklad označení...
Nová verze	strana 22, TABULKA 15	POZNÁMKA: 1) ...ČSN EN 10149-2 (42 1090). 2) Svarové kovy... 3) Příklad označení...
Část č. 32		
Původní verze	strana 24	<ul style="list-style-type: none"> • v technologickém postupu výroby nesmí být opomenuty ani údaje o: <ul style="list-style-type: none"> - tepelném dělení základního materiálu, případně...
Nová verze	strana 23	<ul style="list-style-type: none"> • v technologickém postupu výroby nesmí být opomenuty ani údaje o: <ul style="list-style-type: none"> - dělení základního materiálu, případně...
Část č. 33		
Původní verze	strana 24, Kapitola 9, odstavec 2	- která je vybavena výrobním a kontrolním zařízením, umožňujícím...
Nová verze	strana 23, Kapitola 9, odstavec 2	- výrobním a kontrolním zařízením, umožňujícím...
Část č. 34		
Původní verze	strana 26, čl. 9.1.4	...pro konkrétní případ materiálům uvedeným ve WPS pro reálný spoj...
Nová verze	strana 25, čl. 9.1.4	...pro konkrétní případ materiálů uvedených ve WPS pro reálný spoj...

Část č. 35

Původní verze strana 27, čl. 9.2.1, odstavec 2 ...může zvýšit nebezpečí praskání.

Nová verze strana 26, čl. 9.2.1, odstavec 2 ...může zvýšit nebezpečí deformací a praskání.

Část č. 36

Původní verze strana 27, čl. 9.2.2, odstavec 2 ...je nutno tepelně ovlivněnou oblast v mnoha případech odstranit obráběním. Vlastní svarové plochy se obvykle připraví obráběním.

Nová verze strana 26, čl. 9.2.2, odstavec 2 ...je nutno tepelně ovlivněnou oblast odstranit obráběním. Vlastní svarové plochy se obvykle připraví obráběním a broušením.

Část č. 37

Původní verze strana 31, Kapitola 10, čl. 10.1, odstavec 1 ...ČSN EN ISO 38324-2 (05 0331) a ČSN...

Nová verze strana 30, Kapitola 10, čl. 10.1, odstavec 1 ...ČSN EN ISO 3834-2 (05 0331) a ČSN...

Část č. 38

Původní verze strana 31, Kapitola 10, čl. 10.1, odstavec 4 ...v souladu s ČSN EN ISO 3894-2 (05 0331).

Nová verze strana 30, Kapitola 10, čl. 10.1, odstavec 4 ...v souladu s ČSN EN ISO 3834-2 (05 0331).

Část č. 39

Původní verze strana 32, čl. 11.3 ...v souladu s ČSN EN ISO 3452-1 (01 5017)...

Nová verze strana 31, čl. 11.3 ...v souladu s ČSN EN ISO 3452-1 (01 5018)...

Část č. 40

Původní verze strana 33, čl. 11.7.1 ...podmínek kontroly podle ČSN EN ISO 5579 (01 5010), ČSN ISO 5579 (01 5011) a ČSN EN ISO 17636-1 a ČSN EN ISO 17636-2 (05 1150);

Nová verze strana 32, čl. 11.7.1 ...podmínek kontroly podle ČSN EN ISO 5579 (01 5011) a ČSN EN ISO 17636-1 a ČSN EN ISO 17636-2 (05 1150);

Část č. 41

**Původní
verze**

Příloha A, B, C

Nová verze

Příloha A, B, C

upraveno formátování tabulek