



**Zváranie  
ELEKTRODA E 657.00**

**ČSN 05 5163**

JK 312 125

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E 657.00

Farebné označenie elektródy	žltá				
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5160				
Vlastnosti návaru					
Chemické zloženie %	C	Mn	Si		
	0,3 až 0,45	1,4 až 1,8	1,0 až 1,4		
Tvrdosť návaru HV	Vo východiskovom stave po navarení		Po tepelnom spracovaní		
	250 až 350		min. 570		
Zvárací prúd a polarita	jednosmerný plus pól				
Druh obalu	bázický				
Spôsob výroby	lisované s hrubým obalom				
Charakteristické údaje na naváranie	Predhrev 150 °C, po navarení pomalé chladnutie v tepelnoizolačnom zábale				
Návod na tepelné spracovanie	Návar sa kalí z teploty 870 °C do vody. Popúšťa sa na 150—170 °C počas 45 minút				
Priemer jadra vyrábaných elektród mm	2,5	3,15	4,0	5,0	6,3
Zvárací prúd A	60 až 90	110 až 140	140 až 160	180 až 200	250 až 280
Dĺžka elektród mm	350	450	450	450	450
Hmotnosť 1000 ks elektród kg	22,0	42,5	63,0	95,0	138,0
Počet elektród v krabici ks	150	125	75	50	40
Predchádzajúce označenie	E 250/600				

---

-- Vynechaný text --