



**Zváranie
ELEKTRODA E 624.21**

ČSN 05 5164

JK 312 125

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E 624.21

Farebné označenie elektródy	hnedá			
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5160			
Vlastnosti návaru				
Chemické zloženie %	C	Mn	Si	
	1,1 až 1,3	11,0 až 14,0	1,5 až 2,2	
Tvrdosť návaru HV	Vo východiskovom stave po navarení		Po tepelnom spracovaní	
	220 až 320		—	
Zvárací prúd a polarita	jednosmerný plus pól			
Druh obalu	bázický			
Spôsob výroby	lisované s hrubým obalom			
Charakteristické údaje pre naváranie	Navárať za studena krátkymi húsenicami. Po navarení húsenice opatrne prekovať. Nie je možné zaručiť návar úplne bez trhlín. Pri návare na ferriticko-perlitický materiál odporúča sa použiť na medzivrstvu elektródu E 20Cr19Ni8Mn6-B podľa ČSN 05 5108			
Návod na tepelné spracovanie	Tlakovou deformáciou (kovaním) za prevádzky sa tvrdosť môže zvýšiť na 450 až 600 Hv ₃₀ . Návar sa tepelne nesppracúva			
Priemer jadra vyrábaných elektród mm	3,15	4,0	5,0	6,3
Zvárací prúd A	110 až 130	140 až 160	180 až 220	220 až 260
Dĺžka elektród mm	450	450	450	450
Hmotnosť 1000 ks elektród kg	44,0	69,0	108,0	171,0
Počet elektród v krabici ks	100	60	40	30
Predchádzajúce označenie	E-Mn			

Nahrádza ČSN 05 5164
z 19.4.1961

Účinnost od:
1.6.1977

00671

-- Vynechaný text --