



**Zváranie
ELEKTRODA E 662.01**

ČSN 05 5165

JK 312 125

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E 662.01

Farebné označenie elektródy	hnedá				
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5160				
Vlastnosti návaru					
Chemické zloženie %	C	Mn	Si	Cr	
	0,8 až 1,0	0,8 až 1,5	0,8 až 1,3	1,5 až 2,0	
Tvrdosť návaru HV	Vo východiskovom stave po navarení		Po tepelnom spracovaní		
	570 až 670		—		
Zvárací prúd a polarita	jednosmerný plus pól				
Druh obalu	bázický				
Spôsob výroby	lisované s hrubým obalom				
Charakteristické údaje na naváranie	V jednoduchých prípadoch možno navárať bez predhrevu. Na získanie návaru bez trhlin predhrev ca 350 °C				
Návod na tepelné spracovanie	Ak je potrebné opracovať návar reznými nástrojmi, môže sa žihať na mätko pri teplote 720—740 °C (2 až 3 hod.). Po obrobení sa návar na dosiahnutie pôvodnej tvrdosti kalí z teploty 820 °C do oleja a popustí na 150—200 °C				
Priemer jadra vyrábá- ných elektród mm	2,5	3,15	4,0	5,0	6,3
Zvárací prúd A	50 až 80	100 až 130	140 až 160	180 až 210	230 až 260
Dĺžka elektród mm	350	450	450	450	450
Hmotnosť 1000 ks elektród kg	18,0	39,0	63,0	92,0	148,0
Počet elektród v krabici ks	200	125	75	50	40
Predchádzajúce označenie	V 600				

Nahrádza ČSN 05 5165
z 19.4.1961

Účinnost od:
1.6.1977

00672

-- Vynechaný text --