


**Zváranie
ELEKTRODA E 684.11**
ČSN 05 5166

JK 312 125

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E 684.11

Farebné označenie elektródy	zelená					
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5160					
Vlastnosti návaru						
Chemické zloženie %	C	Mn	Si	Cr	W	V
	2,5 až 3,5	2,0 až 2,5	2,2 až 2,8	2,5 až 3,5	3,0 až 4,0	0,7 až 1,2
	Vo východiskovom stave po navarení			Po tepelnom spracovaní		
Tvrdosť návaru HV	750 až 900			—		
	Zvárací prúd a polarita					
jednosmerný plus pól						
Druh obalu						
bázický						
Spôsob výroby						
lisované s hrubým obalom						
Charakteristické údaje na naváranie						
Predhrev 400 až 450 °C. Po navarení pomalé chladnutie v peci alebo v tepelnom izolačnom zábale						
Návod na tepelné spracovanie						
Tepelne sa nespracúva						
Priemer jadra vyrábaných elektrod	mm	2,5	3,15		4,0	
Zvárací prúd	A	60 až 80		110 až 140		140 až 160
Dĺžka elektrod	mm	350		450		450
Hmotnosť 1000 ks elektrod	kg	21,0		45,0		66,0
Počet elektrod v krabici	ks	150		125		75
Predchádzajúce označenie						
E-T1, Ča I						

-- Vynechaný text --