



**Zváranie
ELEKTRODA E 666.31**

ČSN 05 5167

JK 312 125

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E 666.31

Farebné označenie elektródy	hnedá			
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5160			
Vlastnosti návaru				
Chemické zloženie %	C	Mn	Si	Cr
	3,0 až 4,0	max. 1,5	max. 1,5	26,0 až 32,0
Tvrdosť návaru HV	Vo východiskovom stave po navarení		Po tepelnom spracovaní	
	625 až 725		—	
Zvárací prúd a polarita	jednosmerný plus pól			
Druh obalu	bázický			
Spôsob výroby	lisované s veľmi hrubým obalom			
Charakteristické údaje na naváranie	Predhrev 400 °C s nasledujúcim pomalým chladením v peci alebo v tepelnoizolačnom zábale			
Návod na tepelné spracovanie	Tepelne sa nespracúva			
Priemer jadra vyrábá- ných elektród mm	2,5	3,15	4,0	
Zvárací prúd A	70 až 90	90 až 110	140 až 160	
Dĺžka elektród mm	350	450	450	
Hmotnosť 1000 ks elektród kg	32,0	63,5	93,5	
Počet elektród v krabici ks	100	75	50	
Predchádzajúce označenie	E - Ča II			

-- Vynechaný text --