



**Zváranie
ELEKTRODA E 670.31**

ČSN 05 5168

JK 312 125

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E 670.31

Farebné označenie elektródy	biela				
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5160				
Vlastnosti návaru					
Chemické zloženie %	C	Mn	Si	Cr	B
	3,0 až 4,0	0,5 až 1,5	1,5 až 2,5	23,0 až 27,0	0,1 až 0,3
Tvrdosť návaru HV	Vo východiskovom stave po navarení		Po tepelnom spracovaní		
	650 až 760		—		
Zvárací prúd a polarita	jednosmerný plus pól				
Druh obalu	bázický				
Spôsob výroby	lisované s hrubým obalom				
Charakteristické údaje na naváranie	Teplota predhrevu sa volí v súvislosti s akosťou základného materiálu a návarového kovu 400—700 °C				
Návod na tepelné spracovanie	Tepelne sa nespracúva				
Priemer jadra vyrábaných elektród mm	2,5	3,15	4,0	5,0	
Zvárací prúd A	70 až 90	90 až 120	130 až 150	160 až 180	
Dĺžka elektród mm	350	450	450	450	
Hmotnosť 1000 ks elektród kg	28,0	44,0	96,5	144,0	
Počet elektród v krabici ks	150	75	50	40	
Predchádzajúce označenie	V 59 B				

-- Vynechaný text --