



**Zváranie
ELEKTRODA E 655.22**

ČSN 05 5169

JK 312 125

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E 655.22

Farebné označenie elektródy	hnedá				
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5160				
Vlastnosti návaru					
Chemické zloženie %	C	Mn	Si	Cr	
	0,15 až 0,25	0,4 až 0,7	0,2 až 0,5	12,0 až 14,0	
Tvrdosť návaru HV	Vo východiskovom stave po navarení		Po tepelnom spracovaní		
	490 až 550		min. 550		
Zvárací prúd a polarita	jednosmerný plus pól				
Druh obalu	bázický				
Spôsob výroby	lisované s hrubým obalom				
Charakteristické údaje na naváranie	bez predhrevu				
Návod na tepelné spracovanie	Na opracovanie návaru reznými nástrojmi je možné vyžíhať na mätko pri 800—840 °C/1 hod. s pomalým ochladzáním v peci. Po opracovaní sa návar kalí z teploty 950—1000 °C do oleja. Teplota popúšťania po navarení alebo po kalení 430 až 500 °C/1 hod.				
Priemer jadra vyrábaných elektród mm	2,0	2,5	3,15	4,0	5,0
Zvárací prúd A	50 až 70	60 až 80	90 až 110	140 až 160	180 až 200
Dĺžka elektród mm	300	350	450	450	450
Hmotnosť 1000 ks elektród kg	13,5	23,0	45,0	70,0	100,0
Počet elektród v krabici ks	250	150	125	75	50
Predchádzajúce označenie	E 450				

Nahrádza ČSN 05 5169
z 19.4.1961

Účinnost od:
1.6.1977

00676

-- Vynechaný text --