



**Zváranie
ELEKTRODA E 669.04**

ČSN 05 5170

JK 312 125

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E 669.04

Farebné označenie elektródy	sivá					
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5160					
Vlastnosti návaru						
Chemické zloženie %	C	Mn	Si	Cr	W	V
	0,25 až 0,40	0,50 až 0,90	0,20 až 0,60	2,80 až 3,50	2,80 až 3,50	0,20 až 0,40
Tvrdosť návaru HV	Vo východiskovom stave po navarení			Po tepelnom spracovaní		
	500 až 620			min. 700		
Zvárací prúd a polarita	jednosmerný plus pól					
Druh obalu	bázický					
Spôsob výroby	lisované s hrubým obalom					
Charakteristické údaje na naváranie	predhrev 250 až 300 °C					
Návod na tepelné spracovanie	Na opracovanie návaru, žihanie na mätko pri 760 °C (4—8 hod.) pec. Kalit' z teploty 870 až 900 °C do oleja.					
Priemer jadra vyrábá- ných elektród mm	2,5	3,15	4,0	5,0		
Zvárací prúd A	70 až 90	110 až 140	140 až 160	180 až 200		
Dĺžka elektród mm	350	450	450	450		
Hmotnosť 1000 ks elektród kg	21,5	41,5	69,0	95,0		
Počet elektród v krabici ks	200	125	75	50		
Predchádzajúce označenie	V-SmB					

-- Vynechaný text --