


**Zváranie
ELEKTRODA E 675.25**
ČSN 05 5171
JK 312 125

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E 675.25

Farebné označenie elektródy	fialová					
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5160					
Vlastnosti návaru						
Chemické zloženie %	C	Mn	Si	Cr	W	V
	0,8 až 1,1	max. 0,7	max. 0,6	3,7 až 4,8	8,0 až 10,0	2,0 až 2,7
Tvrdosť návaru HV	Vo východiskovom stave po navarení			Po tepelnom spracovaní		
	min. 620			min. 700		
Zvárací prúd a polarita	jednosmerný plus pól					
Druh obalu	bázický					
Spôsob výroby	lisované s hrubým obalom					
Charakteristické údaje pre naváranie	predhrev 500 až 600 °C					
Návod na tepelné spracovanie	Ak treba návar opracovať, žihať v prostredí brániacom oduhlčieniu pri 820 až 860 °C/hod/pec. Po opracovaní kaliť z teploty 1200 až 1240 °C do oleja. Popustiť 2—3krát pri 530 až 560 °C/1—1,5 hod/vzduch. Po- púšťanie vykonať najneskôr 1 hod. po zakalení.					
Priemer jadra vyrába- ných 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	23,5	44,0	69,5	102,0	
Počet elektród v krabici	ks	150	125	75	50	
Predchádzajúce označenie	E 462					

Nahrádza ČSN 05 5171
z 19.4.1961

Účinnost od:
1.6.1977

00678

-- Vynechaný text --