



**Zváranie
ELEKTRODA E 644.97**

ČSN 05 5173

JK 312 125

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E 644.97

Farebné označenie elektródy	zelená						
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5160						
Vlastností návaru							
Chemické zloženie %	C	Mn	Si	Cr	W	Co	Fe
	1,8 až 2,4	max. 0,6	max. 0,6	25,0 až 30,0	10,0 až 14,0	45,0 až 55,0	max. 7,0
Tvrdosť návaru HV	Vo východiskovom stave po navarení			Po tepelnom spracovaní			
	430 až 470			—			
Zvárací prúd a polarita	jednosmerný plus pól						
Druh obalu	bázický						
Spôsob výroby	máčaním s hrubou vrstvou						
Charakteristické údaje na naváranie	Predhrev 400 až 650 °C. Po navarení pomalé chladnutie v peci alebo v tepelnoizolačnom zábale.						
Návod na tepelné spracovanie	Návar sa tepelne nespracúva						
Priemer jadra vyrába- ných elektród	mm	3,25		4,0		5,0	
Zvárací prúd	A	100 až 130		140 až 170		160 až 190	
Dĺžka elektród	mm	200 až 450		200 až 450		200 až 450	
Hmotnosť 1000 ks elektród	kg	Elektródy s liatou jadrovinou sa dodávajú podľa váhy. V krabici je 2,5 kg a v kartóne 15,0 kg elektród.					
Počet elektród v krabici	ks						
Predchádzajúce označenie	E-Real 095						

-- Vynechaný text --