



**Zváranie
ELEKTRODA E 638.97**

ČSN 05 5174

JK 312 125

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E 638.97

Vlastnosti návaru							
Chemické zloženie %	C	Mn	Si	Cr	W	Co	Fe
		1,0 až 1,3	max. 0,4	max. 2,5	25,0 až 30,0	3,5 až 5,0	60,0 až 65,0
Tvrdosť návaru HV	Vo východiskovom stave po navarení			Po tepelnom spracovaní			
	370 až 410			—			
Zvárací prúd a polarita	jednosmerný plus pól						
Druh obalu	bázický						
Spôsoby 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	Tepelne sa nespracúva						
Priemer jadra vyrába- ných elektród	mm	3,25		4,0		5,0	
Zvárací prúd	A	110 až 140		140 až 170		190 až 210	
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 elektrod v krabici	ks						
Predchádzajúce označenie	E-Real 096						

Nahrádza ČSN 05 5174
z 19.4.1961

Účinnosť od:
1.6.1977

00680