


**Zváranie
ELEKTRODA E 673.23**
ČSN 05 5175
JK 312 125

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E 673.23

Farebné označenie elektródy	zelená			
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5160			
Vlastnosti návaru				
Chemické zloženie %	C	Mn	Si	Cr
	1,6 až 2,1	max. 0,50	0,40 až 1,0	11,0 až 14,0
Tvrdosť návaru HV	Vo východiskovom stave po navarení		Po tepelnom spracovaní	
	inform. (600)		min. 700	
Zvárací prúd a polarita	jednosmerný plus pól			
Druh obalu	bázický			
Spôsob výroby	lisované s hrubým obalom			
Charakteristické údaje na naváranie	Predhrev 400 až 600 °C. Po navarení dohrev min. ½ hod.			
Návod na tepelné spracovanie	Na opracovanie návaru žihať na mätko pri teplote 750 až 780 °C počas 4 hod/pec. Kalíť z 920 až 950 °C/1 hod/olej. Popúšťať na 150 až 250 °C/1 hod.			
Priemer jadra vyrábá- ných elektród	mm	2,5	3,15	4,0
Zvárací prúd	A	50 až 80	110 až 140	150 až 170
Dĺžka elektród	mm	350	450	450
Hmotnosť 1000 ks elektród	kg	19,0	44,0	65,0
Počet elektród v krabici	ks	150	125	75
Predchádzajúce označenie	E-2002			

-- Vynechaný text --