


**Zváranie
ELEKTRODA E 658.24**
ČSN 05 5176
JK 312 125

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E 658.24

Farebné označenie elektródy	zelená					
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5160					
Vlastnosti návaru						
Chemické zloženie %	C	Mn	Si	Cr	W	V
	0,25 až 0,50	max. 0,8	max. 0,8	2,5 až 3,8	8,0 až 10,0	0,20 až 0,50
Tvrdosť návaru HV	Vo východiskovom stave			Po tepelnom spracovaní		
	530 až 630			—		
Zvárací prúd a polarita	jednosmerný plus pól					
Druh obalu	bázický					
Spôsob výroby	lisované s hrubým obalom					
Charakteristické údaje na naváranie	Predhrev 450 až 550°C. Po navarení dohrev pri tejto teplote po čas 1 hodiny s nasledujúcim chladením na vzduchu.					
Návod na tepelné spracovanie	Na opracovanie návaru žihať na mätko pri 820 až 860 °C/4 až 6 hod. s pomalým chladením v peci. Po opracovaní pomalý ohrev na kaliacu teplotu. Kalieť pri 1150 °C/1 hod/olej. Popúšťať pri 530 až 580 °C/1 hod/ vzduch.					
Priemer jadra vyrábaných elektród	mm	2,5		3,15		4,0
Zvárací prúd	A	70 až 90		90 až 120		130 až 150
Dĺžka elektród	mm	350		450		450
Hmotnosť 1000 ks elektród	kg	23,0		46,0		72,5
Počet elektród v krabici	ks	150		125		75
Predchádzajúce označenie	E 212, VÚZ T3					

Nahrádza ČSN 05 5176
z 5.4.1967

Účinnost od:
1.6.1977

00682

-- Vynechaný text --