


Zváranie
ELEKTRODA E 626.94
ČSN 05 5177
JK 312 125

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E 626.94

Farebné označenie elektródy	Žltá									
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5160									
Vlastnosti návaru										
Chemické zloženie %	C	Mn	Si	Cr	W	Mo	Ti	Al	Fe	Ni
	max 0,12	max 1,5	max 2,0	14,0 až 17,0	3,0 až 5,0	13,0 až 17,0	max 3,0	max 2,0	max 7,0	zby- tok
Tvrdosť návaru HV	Vo východiskovom stave po navarení					Po tepelnom spracovaní				
	220 až 280					—				
Zvárací prúd a polarita	jednosmerný plus pól									
Druh obalu	bázický									
Spôsob výroby	máčaním na liate jadro									
Charakteristické údaje na naváranie	Predhrev 300 až 400 °C. Po navarení pomalé chladnutie v peci alebo v tepelnoizolačnom zábale.									
Návod na tepelné spracovanie	Tepelne sa nespracúva									
Priemer jadra vyrába- ných elektród	mm		4,0		5,0		6,0			
Zvárací prúd	A		100 až 140		140 až 170		180 až 220			
Dĺžka elektród	mm		200 až 450		200 až 450		200 až 450			
Hmotnosť 1000 ks elektród	kg		Elektródy s liatou jadrovinou sa expedujú podľa váhy. V krabici je 2,5 kg, v kartóne 15,0 kg elektród,							
Počet elektród v krabici	ks									
Predchádzajúce označenie	E-Real MoNi									

-- Vynechaný text --