



**Zváranie  
ELEKTRODA E 634.27**

**ČSN 05 5178**

JK 312 125

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E 634.27

Farebné označenie elektródy	fialová						
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5160						
Vlastnosti návaru							
Chemické zloženie %	C	Mn	Si	Cr			
	max. 0,15	max. 2,0	max. 1,0	min. 15,5			
Tvrdosť návaru HV	Vo východiskovom stave po navarení			Po tepelnom spracovaní			
	min. 350			—			
Zvárací prúd a polarita	jednosmerný plus pól						
Druh obalu	bázický						
Spôsob výroby	lisované so stredne hrubým obalom						
Charakteristické údaje na naváranie	bez predhrevu						
Návod na tepelné spracovanie	tepelne sa nespracúva						
Priemer jadra vyrábá- ných elektród	mm	2,0	2,5	3,15	4,0	5,0	6,3
Zvárací prúd	A	40 až 50	40 až 60	60 až 80	90 až 120	130 až 180	160 až 240
Dĺžka elektród	mm	350	350	350	350	450	450
Hmotnosť 1000 ks elektród	kg	10,5	17,0	26,5	42,0	82,5	123,5
Počet elektród v krabici	ks	350	250	150	100	60	40
Predchádzajúce označenie	E - 384						

---

-- Vynechaný text --