



**Zváranie
ELEKTRODA E 660.11**

ČSN 05 5179

JK 312 125

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E 660.11

Farebné označenie elektródy	žltá			
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5160			
Vlastnosti návaru				
Chemické zloženie %	C	Mn	Si	Cr
	0,8 až 1,2	1,8 až 2,2	3,5 až 4,5	1,8 až 2,2
Tvrdosť návaru HV	Vo východiskovom stave po navarení		Po tepelnom spracovaní	
	min. 550		—	
Zvárací prúd a polarita	jednosmerný plus pól			
Druh obalu	bázický			
Spôsob výroby	lisované s hrubým obalom			
Charakteristické údaje na naváranie	Na získanie návaru bez trhlín a na viacvrstvové návary, predhrev pri 300 °C.			
Návod na tepelné spracovanie	Tepelne sa nespracúva.			
Priemer jadra vyrábá- ných elektród	mm	3,15		
Zvárací prúd	A	110 až 130		
Dĺžka elektród	mm	450		
Hmotnosť 1000 ks elektród	kg	39,0		
Počet elektród v krabici	ks	125		
Predchádzajúce označenie		S - 62		

-- Vynechaný text --