


**Zváranie
ELEKTRODA E CuFe25-B**
ČSN 05 5261

JK 312 157

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E CuFe25-B

Farebné označenie elektród	oranžová						
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5260						
Chemické zloženie zvarového kovu	3) %	Cu min 67,0	Fe 20,0 až 30,0	C max 0,1	Mn max 2,0	Si max 1,0	Ni max 0,3
Stupeň odolnosti zvarového kovu proti tvoreniu horúcich trhlin podľa ČSN 05 5015 (informatívny) 1)		1					
Charakteristické zvaracie vlastnosti		na zváranie vo všetkých polohách okrem zvárania vo zvislej polohe spôsobom zhora dolu					
Zvárací prúd a polarita		jednosmerný, plus pól					
Druh obalu	2)	bázický					
Spôsob výroby		lisované s veľmi hrubým obalom					
Predchádzajúce označenie		E CuFe25					
Priemer elektród	mm	2,5					
Zvárací prúd	A	70 až 100					
Dĺžka elektród	mm	350					
Hmotnosť 1000 ks elektród (informatívna)	kg	26,5					
Počet elektród v škatuli (informatívny)	ks	125					
Priklady použitia		Na opravy odliatkov zo sivej liatiny, kde sa požaduje tesnosť spoja bez nárokov na pevnosť zvarového spoja					

 Nahrádza ČSN 05 5282
z 22.10.1975

 Účinnosť od:
1.1.1987

24680

-- Vynechaný text --