



**Zváranie
ELEKTRODA E NiFe-S**

ČSN 05 5262

JK 312 167

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E NiFe-S

Farebné označenie elektród	Zelená							
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5260							
Chemické zloženie zvarového kovu	3) 0/n	Ni min 46,0	Fe zvy- šok	C 1,20 až 1,80	Mn max 0,80	Si 0,80 až 1,40	P max 0,025	S max 0,015
Pevnosť v ťahu zvarového kovu R_m (informatívna) MPa		260 až 320						
Najmenšia medza klzu R_e (informatívna) MPa		260						
Stupeň odolnosti zvarového kovu proti tvoreniu horúcich trhlín 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		špeciálny						
Spôsob výroby		lisované s hrubým obalom						
Predchádzajúce označenie		E—S 716						
Priemer elektród	mm	2,5		3,15		4,0		
Zvárací prúd	A	65 až 90		95 až 115		120 až 150		
Dĺžka elektród	mm	250		300		350		
Hmotnosť 1000 ks elektród (informatívna)	kg	14,0		25,5		46,0		
Počet elektród v škatuli (informatívny)	ks	250		125		75		
Priklady použitia		Na opravy odliatkov zo sivej a tvárnej liatiny bez predhrevu, ak je možnosť voľného zmrašťovania pri chladnutí alebo s predhrevom min. 350 °C, ak nie je možnosť voľného zmrašťovania						

-- Vynechaný text --