



**Zváranie  
ELEKTRODA E NiFe10-S**

**ČSN 05 5263**

JK 312 167

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E NiFe10-S

Farebné označenie elektród	Žltá					
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5260					
Chemické zloženie zvarového kovu	3) %	Ni min 85,0	Fe max 9,50	C 0,80 až 1,30	Mn max 1,50	Si max 1,50
Pevnosť v tahu zvarového kovu $R_m$ (informatívna)	MPa	270 až 330				
Stupeň odolnosti zvarového kovu proti tvoreniu horúcich trhlin podľa ČSN 05 5015 (informatívny)		4				
Charakteristické zvaracie vlastnosti		na zváranie vo všetkých polohách okrem zvárania vo zvislej polohe spôsobom zhora dolu				
Zvarací prúd a polarita		jednosmerný, plus pól				
Druh obalu	4)	špeciálny				
Spôsob výroby		lisované s hrubým obalom				
Predchádzajúce označenie		E-S 723				
Priemer elektród	mm	2,5	3,15	4,0		
Zvarací prúd	A	60 až 90	85 až 110	110 až 140		
Dĺžka elektród	mm	300	350	350		
Hmotnosť 1000 ks elektród (informatívna)	kg	17,2	30,7	47,2		
Počet elektród v škatuli (informatívny)	ks	250	150	100		
Príklady použitia		Na zváranie liatin, najmä feritickej tvárnej liatiny s možnosťou voľného zmršťovania zvarového kovu pri chladnutí				

---

-- Vynechaný text --