



**Zváranie
ELEKTRODA E CuSn6-S**

ČSN 05 5281

JK 312 156

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E CuSn6-S

Farebné označenie elektródy	žltá							
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5280							
Chemické zloženie zvarového kovu	Cu	Sn	Fe	Mn	Zn	Pb	P	Ostatné
	min. 90,0	4,5 až 7,0	max. 1,0	max. 2,0	max. 0,5	max. 0,05	max. 0,4	max. 0,5
Pevnosť v ťahu zvarového kovu R_m MPa	220 až 370							
Ťažnosť zvarového kovu A_5 %	min. 15							
Charakteristické zvaracie vlastnosti	na zváranie v polohe vodorovnej zhora							
Zvárací prúd a polarita	jednosmerný, plus pól							
Druh obalu	špeciálny							
Spôsob výroby	lisované so stredným obalom							
Predchádzajúce označenie	E CuSn6							
Priemer elektród mm	2,5	3,15	4,0	5,0				
Zvárací prúd A	50 až 80	80 až 100	110 až 170	160 až 220				
Dĺžka elektródy mm	350	450	450	450				
Hmotnosť 1000 ks elektród (informatívna) kg	16,8	35,0	55,5	87,0				
Počet elektród v škatuli (informatívny) ks	250	150	100	75				
Priklady použitia	Na zváranie zliatin medi s cínom a so zinkom. Na opravy ložiskových puzdier. Na naváranie čelných zubov, závitovkových zubov, prevodových kolies a na zváranie medi a jej zliatin s oceľou.							

-- Vynechaný text --