


**Zváranie
ELEKTRODA E AISi5-S**
ČSN 05 5292

JK 312 177

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E AISi5-S

Farbné označenie elektródy		žltá				
Technické dodacie predpisy		ČSN 05 5280				
Chemické zloženie zvarového kovu	%	Al	Si	Cu	Fe	Zn
		min. 94,0	3,5 až 6,5	max. 0,1	max. 0,5	max. 0,1
Pevnosť v ťahu zvarového spoja R_m	MPa	min. 120				
Uhol ohybu zvarového spoja a priemer trňa D	α	90°				
	D	3 a				
Charakteristické zvaracie vlastnosti		na zváranie v polohe vodorovnej zhora a v zvislej polohe spôsobom zdola nahor				
Zvárací prúd a polarita		jednosmerný, plus pól				
Druh obalu		špeciálny				
Spôsob výroby		lisované s hrubým obalom				
Predchádzajúce označenie		E AISi 5				
Priemer elektród	mm	2,5	3,15	4,0	5,0	
Zvárací prúd	A	60 až 90	80 až 110	110 až 150	150 až 170	
Dĺžka elektródy	mm	350	350	350	350	
Hmotnosť 1000 ks elektród (informatívna)	kg	10,2	15,0	21,2	30,5	
Počet elektród v škatuli (informatívny)	ks	200	125	100	50	
Príklady použitia		Na zváranie tvárnených hliníkových zliatin typu AISi, AlMgSi a AlCuMg				
Nahrádza ČSN 05 5292 z 22. 10. 1975				Účinnosť od: 1. 4. 1987		

Nahrádza ČSN 05 5292
z 22.10.1975

Účinnost od:
1.4.1987

24686

-- Vynechaný text --