


**Zváranie
ELEKTRODA E AISi12-S**
ČSN 05 5293
JK 312 177

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Electrode E AISi12-S

Farebné označenie elektródy	červená						
Technické dodacie predpisy	ČSN 05 5280						
Chemické zloženie zvarového kovu	%	Al	Si	Mn	Cu	Fe	Zn
		min. 84,0	10,0 až 13,5	min. 0,2	max. 0,05	max. 0,5	max. 0,05
Pevnosť v ťahu zvarového spoja R_m	MPa	min. 140					
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 12						
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	11,0	14,7	20,7	30,0		
Počet elektród v škatuli (informatívny)	ks	200	125	100	50		
Priklady použitia	Na opravy odliatkov z hliníkových zliatin, najmä zo zliatin typu AISi						

-- Vynechaný text --