

Megafil ® 710 M

Strana 1/2

SKUPINA:	Nelegované a nízkolegované oceli
METODA:	Plněné elektrody pro metodu MAG/MIG/MOG (135, 136, 138, 114)
TYP:	Trubičkový drát s kovovou náplní FCAW / MAG
NORMY:	EN ISO 17632-A : T 46 6 M M21 1 H5 AWS SFA-5.18 : E 70 C - 6M H4
JINÉ:	AWS: A5.36: E81T15-M21A8-CS1-H4
CERTIFIKACE:	CE, TÜV, DB, ABS, BV, CWB, DNV, GL, LR, RINA, RMRS
VÝROBCE:	Drahtzug Stein - ITW Welding
MATERIÁLY:	Lodní průmysl - A, B, D, AH 32 - EH 36 Konstrukční nelegované oceli < 355 MPa - S185 - S355, A 106 Gr. B, A 333 Gr. 6 Tlakové nádoby < 355 MPa - P235GH - P355GH Ocel na potrubí < 460 MPa - P235T1/T2 - P460NL2, L210 - L445MB Jemnozrnné oceli < 460 MPa - S255-S460QL1 Ocel dle API-norem < 460 MPa - X42 až X60
POUŽITÍ:	Megafil ® 710M je trubičkový drát s kovovou náplní vhodný pro svařování ocelových konstrukcí, tlakových nádob, v lodářském průmyslu, strojní díly a komponenty, potrubní díly a tlakové rozvody, offshore konstrukce. Dobré zapalování oblouku i při studeném drátu, výhodný pro aplikace se svařovacími roboty, svařování na více vrstev bez nutnosti čištění sváru od nečistot, ideální jak pro krátký oblouk tak i pro sprchový proces, vynikající přemostění vřel v kořenových vrstvách, vysoká efektivita svařováním pro ekonomickou výrobu svařenců. Nízký obsah difúzního vodíku

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	P	S	Fe
0,05	1,5	0,7	≤0,015	≤0,015	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW + TZ : 560°C/2 hod.	> 460	> 550-680	28	-40°C 128	-60°C 76

POLARITA:	DCEP+
PLYN:	M21 / C1
POLOHY:	     

Megafil ® 710 M

Strana 2/2

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
MF710M10	1,0 mm	16 kg / K300
MFD710M10	1,0 mm	300 kg / POP 570
MF710M12	1,2 mm	16 kg / K300
MFD710M12	1,2 mm	300 kg / POP 570
MF710M16	1,6 mm	16 kg / K300
MFD710M16	1,6 mm	250 kg / POP 570