

Megafil ® 690 R

Strana 1/1

SKUPINA:	Jemnozrná a vysokopevnostní
METODA:	Plněné elektrody pro metodu MAG/MIG/MOG (135, 136, 138, 114)
TYP:	Trubičkový drát s rutilovou náplní FCAW / MAG
NORMY:	EN ISO 18276-A : T 69 6 Z P M 1 H5 AWS SFA-5.29 : E111T1-G M-J H4 (E 110 T1-K3M-J H4)
CERTIFIKACE:	DNV, LR, GL, BV, ABS, TÜV
VÝROBCE:	Drahtzug Stein - ITW Welding
MATERIÁLY:	Konstrukční nelegované oceli < 690 MPa - S620 - S690, A 106, A 600 Tlakové nádoby < 690 MPa - P620GH - P690GH až A517; A537; A625 Ocel na potrubí < 690 MPa - P620 T1/T2 - P690NL2; až A 625 Jemnozrná oceli < 690 MPa - S620 - S690QL1 až A 625 Ocel dle API-norem < 690 MPa - X 70 - X 100 / HY100
POUŽITÍ:	Přídavný materiál pro svařování vysoko pevnostních ocelí s mezí kluzu 690 N. Lodní průmysl, Offshore konstrukce, jeřáby, tlakové nádoby, strojní zařízení, CTOD test. Přídavný materiál vyvinutý speciálně pro svařování vysoko pevnostních ocelí v polohách, snadné ovládání svarové lázně, excelentní pro svařování ve všech polohách, MAG- orbitální svařování, svařování do keramických podložek, vynikající přemostění vřel v kořenových vrstvách, snadno odstranitelná struska, nízký rozstřik. Pro stabilní mechanické vlastnosti nepřekročit vnesené teplo 15kJ/cm.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Fe
0,08	1,7	0,5	≤0,015	≤0,015	2	0,3	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW : po svaření	> 690	> 770-900	> 17	-40°C 69	-60°C 47

POLARITA:	DC+
PLYN:	M21 / C1
POLOHY:	      

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednáací číslo	Průměr	Balení
MF690R12	1,2 mm	16 kg / K300