

Megafil ® 235 M (T Mo)

Strana 1/1

SKUPINA:	Středně legované a žárupevné
METODA:	Plněné elektrody pro metodu MAG/MIG/MOG (135, 136, 138, 114)
TYP:	Trubičkový drát s kovovou náplní FCAW / MAG
NORMY:	EN ISO 17634: T Mo M M 1 H5 AWS 5.28: E80C-G H4
CERTIFIKACE:	TÜV, DB
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 ,16Mo3 Ocel na potrubí < 460 MPa - P235T1/T2 - P460NL2 L210 - L445MB Jemnozrnné oceli < 460 MPa - S255-S460QL1 Ocel dle API-norem < 460 MPa - X42 až X70
POUŽITÍ:	Tlakové nádoby a ocelové konstrukce, strojní díly a svařence. Potrubní a tlakové rozvody. 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 vřít v kořenových vrstvách, vysoká efektivita svařování pro ekonomické svařování Mo-ocelí pracující do teplot 500°C.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	P	S	Mo	Fe
0,07	1,1	0,7	≤0,015	≤0,015	0,5	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW : po svaření	> 470	> 550-680	> 22	-20°C 60	-40°C 47
TZ : 600°C / 60 min	> 470	> 550-680	> 22	-20°C 60	-40°C 47

POLARITA: DC+

PLYN: M21

POLOHY:



PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
MF235M12	1,2 mm	16 kg / K300