

Megafil ® A 730 M

Strana 1/1

SKUPINA:	Návary a renovace
METODA:	Plněné elektrody pro metodu MAG/MIG/MOG (135, 136, 138, 114)
TYP:	Trubičkový drát s kovovou náplní FCAW / MAG
NORMY:	EN ISO 14700 : T Fe 1
JINÉ:	DIN 8555: MSG 1-GF-300-P
VÝROBCE:	Drahtzug Stein - ITW Welding
MATERIÁLY:	Vhodné pro opotřebení kov-kov, odolný otěru při současném zatížení těžkými rázy a šoky. Interpass teplota nesmí překročit teplotu 250°. Návar lze strojně obrábět a lze jej dále tepelně zpracovat.
POUŽITÍ:	Nízkolegovaný trubičkový drát s kovovou náplní pro navařování metodou MAG, netvoří strusku. Výhybky a srdcovky, pojezdová kola, transportní válce, díly dopravních zařízení, články řetězů, lanovnice a vodící kola, vodící lišty, návarový kov lze použít mimo samotný návar i pro dostavbu chybějícího materiálů pod návar s vyšší tvrdostí.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Fe
0,22	1,5	0,6	1,3	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Výsledná tvrdost, stejně jako struktura návaru je závislá na základním materiálu, parametrech navařování, tepelném režimu (předehřev, interpass teplota, chladnutí apod.), počtu vrstev, síle a tvaru navařovaného komponentu.

TVRDOST:	270-330 [HB] ve 3. vrstvě
POLARITA:	DC+
PLYN:	M21
POLOHY:	   

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
MFA730M12	1,2 mm	16 kg / K300
MFAD730M12	1,2 mm	300 kg / POP 570