

Megafil ® A 750 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 Z Fe 2
JINÉ:	DIN 8555: MSG 1-GF-50-P
VÝROBCE:	Drahtzug Stein - ITW Welding
MATERIÁLY:	Vhodný pro opotřebení kov-kov, odolný otěru při současném zatížení těžkými rázy a šoky. Interpass teplota nesmí překročit teplotu 250°C. Návar lze strojně obrábět a lze jej dále tepelně zpracovávat. Nepoužívat pro dostavbu materiálu, pouze jako vrstvy odolné opotřebení. Pro dostavbu chybějícího materiálu použít Megafil 731 B. Dosahovaná tvrdost je závislá na základním materiálu.
POUŽITÍ:	Středně legovaný trubičkový drát s kovovou náplní pro navařování metodou MAG, netvoří strusku. Dopravní a transportní ploch odolávající otěru, kola, kladky a plochy odolné otěru kov-kov, stírací lišty, dopravní řetězy apod.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe
0,3	1,5	0,4	5,5	0,5	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

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

TVRDOST:	45-55 [HRc] ve 3. vrstvě
POLARITA:	DC+
PLYN:	M21
POLOHY:	   

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
MFA750M12	1,2 mm	16 kg / K300
MFA750M12D	1,2 mm	300 kg / POP 570