

Megafil ® A 760 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 2
JINÉ:	DIN 8555 : MSG 1-GF-60-P
VÝROBCE:	Drahtzug Stein - ITW Welding
MATERIÁLY:	Houževnatý návarový kov vysoce odolný trhlínám odolný otěru při současném zatížení těžkými rázy a šoky. Interpass teplota nesmí překročit teplotu 250°C. Návar lze strojně obrábět pouze nástroji se speciálními řeznými destičkami nebo broušením, 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. Rypadla, dobývací korečky a lžice, zuby nakladačů, dopravníky, otěru vzdorné plochy, kuželové a čelistové drtiče.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe
0,5	1,5	0,6	6	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:	55-65 [HRC] ve 3. vrstvě
POLARITA:	DC+
PLYN:	M21
POLOHY:	   

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
MFA760M12	1,2 mm	16 kg / K300
MFA760M16	1,6 mm	16 kg / K300
MFAD760M12	1,2 mm	300 kg / POP 570