

Megafil ® A 864 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 / MOG

NORMY: EN ISO 14700 : T Fe 13

JINÉ: DIN 8555 : MSG 10-GF-65-G

VÝROBCE: Drahtzug Stein - ITW Welding

MATERIÁLY: Vysoká výtěžnost návarového kovu. Nový typ materiálu postaveného na legování bórem, martenzitická matrice s jehlicemi boridů a karbidů bóru. Při vysoké tvrdosti má excelentní ořezovou odolnost vůči všem typům abraze. Snadné ovládání svarové lázně, svarový kov neteče tak hustě jako materiály na bázi vysokého uhlíku a chrómu. Netvoří při hoření karcinogenní splodiny chrómu. Návar lze obrobit pouze broušením. Návarové housenky klást bez rozkvy. Pro dostavbu chybějícího materiálu použít Megafil 731B. Trhliny na povrchu návaru jsou dány složením materiálu, ale nesnižují ořezovou odolnost a vlastnosti návaru.

POUŽITÍ: Vysoce legovaný trubičkový drát s kovovou náplní s vlastní ochranou pro navařování metodou MOG (open arc), netvoří strusku, použití pro metodu MAG se směsí Ar-CO₂ je možné. Těžební, důlní a ocelářský průmysl, návary nástrojů, těžké stavební a zemědělské stroje, řetězové dopravníky, míchací lopatky, rozmetací kola, cementárny, cihelny, pancéřování ploch a komponentů s požadavkem na vysokou odolnost vůči abrazi, dopravní šneky apod.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	B	Fe
0,5	1,1	0,3	0,3	1,5	4,8	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: 60-68 [HRC] ve 2. vrstvě

POLARITA: DC+

PLYN: M21

POLOHY:



PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
MFA864M12	1,2 mm	16 kg / K300
MFA864M16	1,6 mm	16 kg / K300