Megafil ® 1100 M

SKUPINA:	Jemnozrnné a vysokopevnostní
METODA:	Plněné elektrody pro metodu MAG/MIG/MOG (135, 136, 138, 114)
TYP:	Trubičkový drát s kovovou náplní FCAW / MAG
NORMY:	EN ISO 18276-A : T 89 4 Mn2NiCrMo M M 1 H5 AWS SFA-5.28 : E 120C-G H4
CERTIFIKACE:	TÜV
VÝROBCE:	Drahtzug Stein - ITW Welding
MATERIÁLY:	TM Oceli na potrubí < 890 MPa - až S890QL1 Oceli na potrubí < 890 MPa - X 120 Jemnozrnné oceli < 890 MPa - S890 - S1100QL1 ASTM < 890 MPa - A517
POUŽITÍ:	Offshore konstrukce, jeřáby, tlakové nádoby, strojní zařízení, konstrukce a komponenty s vysokou pevností. Špičkový přídavný materiál s extrémně vysokou pevností svarového kovu. 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 vůlí v kořenových vrstvách. Vysoká efektivita svařováním pro ekonomickou výrobu svarků, pro stabilní mechanické vlastnosti nepřekročit vnesené teplo 10kJ/cm.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Fe
0,07	1,5	0,5	≤0,015	≤0,015	0,6	2,6	0,6	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	$Rp_{0,2}$ [MPa]	R_m [MPa]	A_5 [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW pro rychlost svařování cm/min t ≥ 12: 35-45	> 890	980-1180	> 15	-20°C 55	-40°C 47
AW pro rychlost svařování cm/min t ≥ 12: 45	> 960	980-1180	> 15	-20°C 55	-40°C 47
AW pro rychlost svařování cm/min t ≥ 12: 50	> 1000	> 1100	> 15	-20°C 55	-40°C 47

POLARITA:	DC+
PLYN:	M21 / C1
POLOHY:	

Megafil ® 1100 M

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
MF1100M12	1,2 mm	16 kg / K300