

Megafil® 819 R

Strana 1/1

SKUPINA: Nelegované a nízkolegované oceli

METODA: Plněné elektrody pro metodu MAG/MIG/MOG (135, 136, 138, 114)

TYP: Trubičkový drát s rutilovou náplní FCAW / MAG

NORMY: EN ISO 17632-A: CO2: T 46 4 1Ni P C1 1 H5/M21: T 50 6 1Ni P M21 1 H5
AWS A5.29: CO2: E81T1-Ni1C-J H4 M21: E81T1-Ni1M-J H4/AWS A5.36: CO2: E81T1-C1A4-Ni1-H4 M21:
E81T1-M21A8-Ni1-H4

CERTIFIKACE: CE

VÝROBCE: Drahtzug Stein - ITW Welding

MATERIÁLY: Lodní průmysl - A, B, D, AH 32 - EH 46
Konstrukční nelegované oceli < 500 MPa - S185 - S355, A 106 Gr. B, A 333 Gr 6
Tlakové nádoby < 500 MPa - P235GH - P485GH, až A 516, A 537, A 455
Ocel na potrubí < 500 MPa - P235T1/T2 - P485NL2, L210 - L485MB až A 572
Jemnozrnné oceli < 500 MPa - S235 - S500(NL1,2) až do A572
Ocel dle API-norem < 500 MPa - X42 až X70

POUŽITÍ: Ocelové konstrukce, tlakové nádoby, loďařský průmysl, offshore konstrukce, strojní díly a komponenty, potrubní díly a tlakové rozvody.
Excelentní ovládání svarové lázně, vynikající v polohách, vhodný pro orbitální svařování MAG, pro všechny polohy při svařování, do keramické podložky, nízký rozstřík, snadno odstranitelná struska.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	P	S	Ni	Fe
0,05	1,2	0,5	≤0,015	≤0,015	0,8	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW : po svaření	> 460	> 550-680	> 22	-40°C 47	-60°C 47

POLARITA: DCEP+

PLYN: M21 / C1

POLOHY:


PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednávací číslo	Průměr	Balení
MF819R12	1,2 mm	16 kg / K2003