

# Megafil ® 740 B

Strana 1/1

**SKUPINA:** Nelegované a nízkolegované oceli

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

**TYP:** Trubičkový drát s bázickou náplní FCAW / MAG

**NORMY:** EN ISO 18276-A : T 50 6 1Ni B M 3 H5 / T46 6 Ni B C 3 H5  
AWS SFA-5.29 : E 80T5-NiM-J H4

**CERTIFIKACE:** TÜV, DB

**VÝROBCE:** Drahtzug Stein - ITW Welding

**MATERIÁLY:** Lodní průmysl - A, B, D, AH 32 - EH 36  
Konstrukční nelegované oceli < 500 MPa - S185 - S500, A 106 Gr. B, A 333 Gr 6  
Tlakové nádoby < 500 MPa - P235GH - P485GH  
Ocel na potrubí < 500 MPa - P235T1/T2 - P500NL2, L210 - L485MB  
Jemnozrnné oceli < 500 MPa - S235 - S500QL1  
Ocel dle API-norem < 500 MPa - X42 až X70

**POUŽITÍ:** Jeřáby, konstrukce, nádoby, strojní díly a komponenty, slévárny. Poskytuje svarový kov extrémně odolný vůči trhlinám v kombinaci s velmi nízkým obsahem difúzního vodíku, vhodný pro ekonomické svařování žárupevných ocelí a jemnozrnných ocelí. Snadno odstranitelná struska.

## CHEMICKÉ SLOŽENÍ

| C    | Mn  | Si  | P      | S      | Ni  | Fe   |
|------|-----|-----|--------|--------|-----|------|
| 0,05 | 1,2 | 0,4 | ≤0,015 | ≤0,015 | 0,9 | rest |

## MECHANICKÉ VLASTNOSTI

| Stav                 | R <sub>p0.2</sub><br>[MPa] | R <sub>m</sub><br>[MPa] | A <sub>5</sub><br>[ % ] | Nárazová energie ISO-V<br>[ J ] |             |
|----------------------|----------------------------|-------------------------|-------------------------|---------------------------------|-------------|
| AW : po svaření      | > 500                      | 550-680                 | > 24                    | -40°C<br>60                     | -60°C<br>47 |
| TZ : 600°C / 60 min. | > 460                      | 500-640                 | > 24                    | -40°C<br>60                     | -60°C<br>47 |

**POLARITA:** DC+

**PLYN:** M21 / C1

**POLOHY:**   

## PRŮMĚRY A BALENÍ

| Objednací číslo | Průměr | Balení       |
|-----------------|--------|--------------|
| MF740B12        | 1,2 mm | 16 kg / K300 |