

Megafil ® 742 M

Strana 1/2

SKUPINA: Jemnozrně 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 69 6 Mn2NiCrMo M M 1 H5
AWS SFA 5.28 : E 110C-K4 H4

CERTIFIKACE: TÜV, DB, LR, DNV, ABS, BV, GL, BWB, WIWEB

VÝROBCE: Drahtzug Stein - ITW Welding

MATERIÁLY: Konstrukční nelegované oceli < 690 MPa - S620 - S690, A 106, A 600
Tlakové nádoby < 690 MPa - P620GH - P690GH až A517; A537; A625
Ocel na potrubí < 690 MPa - P620 - P690
Jemnozrně oceli < 690 MPa - S620 - S690QL1 až A 625
Ocel dle API-norem < 690 MPa - X 70 - X 100 / HY100

POUŽITÍ: Offshore konstrukce, jeřáby, tlakové nádoby, strojní zařízení, díly a komponenty s vysokou pevností. Vysokopevnostní svary, nutno dodržet stanovené hodnoty vneseného tepla, 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 vřel v kořenových vrstvách. Vysoká efektivita svařování pro ekonomickou výrobu svarků, pro stabilní mechanické vlastnosti nepřekročit vnesené teplo 15kJ/cm.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Fe
0,05	1,6	0,4	≤0,015	≤0,015	0,5	2,2	0,5	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW : po svaření	> 690	> 770-940	> 17	-40°C 75	-60°C 69
TZ : 600°C / 60 min.	> 690	> 770-940	> 17	-40°C 75	-60°C 69

POLARITA: DC+

PLYN: M21 / C1

POLOHY:



Megafil ® 742 M

Strana 2/2

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
MF742M10	1,0 mm	16 kg / K300
MF742M12	1,2 mm	16 kg / K300
MFD742M10	1,0 mm	300 kg / POP 570
MFD742M12	1,2 mm	300 kg / POP 570