

Megafil ® 550 R

Strana 1/1

SKUPINA:	Jemnozrná a vysokopevnostní
METODA:	Plněné elektrody pro metodu MAG/MIG/MOG (135, 136, 138, 114)
TYP:	Trubičkový drát s rutilovou náplní FCAW / MAG
NORMY:	EN ISO 18276-A : T 55 6 Mn1,5Ni P M 1 H5 AWS SFA-5.29 : E91T1-K2M-J H4
CERTIFIKACE:	LR, ABS, DNV
VÝROBCE:	Drahtzug Stein - ITW Welding
MATERIÁLY:	Lodní průmysl - A, B, D, AH 32 - EH 46 Konstrukční nelegované oceli < 550 MPa - S185 - S550, A 106 Gr. B, A 333 Gr 6 Tlakové nádoby < 550 MPa - P235GH - P550GH do A516, A537, A455 Ocel na potrubí < 550 MPa - P235T1/T2 - P550NL2, L210 - L550MB až A572 Jemnozrná oceli < 550 MPa - S235 - S550QL1 až A572 Ocel dle API-norem < 550 MPa - X42 až X80
POUŽITÍ:	Pro svařování jemnozrných ocelí s mezí kluzu do 550 N / mm ² . Offshore konstrukce, stavební konstrukce, tlakové nádoby, jeřáby, strojní zařízení. Výborné ovládání svarové lázně ve všech polohách i ve vysokých svařovacích proudech, vhodný pro orbitální svařování a do keramických podložek, snadno odstranitelná struska. Pro zařízení pracující do teplot -60°C.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	P	S	Ni	Fe
0,08	1,5	0,5	≤0,015	≤0,015	1	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW : po svaření	> 550	> 640-820	> 18	-40°C 60	-60°C 55
TZ : 580° C / 60 min.	> 550	> 640-820	> 18	-40°C 60	-60°C 55

POLARITA:	DC+
PLYN:	M21 / C1
POLOHY:	      

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
MF550R12	1,2 mm	16 kg / K300