

Megafil ® 742 B

Strana 1/1

SKUPINA:	Jemnozrná a vysokopevnostní
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 69 6 Mn2NiCrMo B M 3 H5 AWS SFA-5.29 : E 110T5-K4M H4
CERTIFIKACE:	TÜV, DB, LR, DNV, BV, GL, ABS
VÝROBCE:	Drahtzug Stein - ITW Welding
MATERIÁLY:	Konstrukční nelegované oceli < 690 MPa - S620 - S690, A 106, A 600 Tlakové nádoby < 690 MPa - P620GH - P690GH up to A517; A537; A625 Ocel na potrubí < 690 MPa - P620 T1/T2 - P690NL2; až A 625 Jemnozrná oceli < 690 MPa - S620 - S690QL1 až A 625 Ocel dle API-norem < 690 MPa - X 70 - X 100 / HY100
POUŽITÍ:	Jeřáby, konstrukce, vozidla, dopravní systémy, nádoby a tlaková zařízení, odlitky. Poskytuje svarový kov extrémně odolný vůči trhlinám bázická struska v kombinaci s velmi nízkým obsahem difúzního vodíku, vhodný pro ekonomické svařování vysoko pevnostních a jemnozrných ocelí s mezí kluzu 690 N/m ² , pro zachování mechanických vlastností svarového kovu nepřekročit vnesené teplo přes 15kJ/cm, vysoká čistota svarového kovu pro zkoušky RTG.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Fe
0,05	1,6	0,4	≤0,015	≤0,015	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	770-960	> 17	-40°C 80	-60°C 69
TZ : 600°C / 60 min.	> 690	770-960	> 17	-40°C 80	-60°C 69

POLARITA:	DC+
PLYN:	M21 / C1
POLOHY:	  

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednáací číslo	Průměr	Balení
MF742B12	1,2 mm	16 kg / K300