

Megafil ® A 867 M

Strana 1/1

SKUPINA:	Návary a renovace
METODA:	Plněné elektrody pro metodu MAG/MIG/MOG (135, 136, 138, 114)
TYP:	Trubičkový drát s kovovou náplní FCAW / MOG
NORMY:	EN ISO 14700 : T Z Fe 13
JINÉ:	DIN 8555 : MSG 10-GF-65-G
VÝROBCE:	Drahtzug Stein - ITW Welding
MATERIÁLY:	Vysoká výtěžnost návarového kovu. Nový typ materiálu postaveného na legování bórem, matricí tvoří směs cementitu a ledeburitu s karbidy Cr, B, s vloženými jehlicemi boridů má při vysoké tvrdosti excelentní ořezuvzdornost a odolnost vůči všem typům abraze i při vyšších teplotách. Snadné ovládání svarové lázně, svarový kov neteče tak hustě jako materiály na bázi vysokého uhlíku a chrómu, netvoří se karcinogenní splošiny chrómu. Nvar lze obrobit pouze broušením. Návarové housenky klást bez rozkyvu. Pro dostavbu chybějícího materiálu použít Megafil 731B. Trhliny na povrchu návaru jsou dány složením materiálu, ale nesnižují ořezuvzdornost a vlastnosti návaru.
POUŽITÍ:	Vysoce legovaný trubičkový drát s kovovou náplní s vlastní ochranou pro navařování metodou MOG (open arc), netvoří strusku. Použití pro metodu MAG se směsí Ar-CO2 je možné. Těžební, důlní a ocelářský průmysl, návary nástrojů, těžké stavební a zemědělské stroje, řetězové dopravníky, míchací lopatky, rozmetací kola, cementárny, cihelny, pancéřování ploch a komponentů s požadavkem na vysokou odolnost vůči abrazi, dopravní šneky apod.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	B	Fe
1,8	0,8	0,6	8,1	1,5	4,2	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Výsledná tvrdost, stejně jako struktura návaru je závislá na základním materiálu, parametrech navařování, tepelném režimu (předehřev, interpass teplota, chladnutí apod.), počtu vrstev, síle a tvaru navařovaného komponentu.

TVRDOST:	62-70 [HRc] ve 2. vrstvě
POLARITA:	DC+
PLYN:	M21
POLOHY:	

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
MFA867M16	1,6 mm	16 kg / K300