

Megafil ® A 762 M

Strana 1/1

SKUPINA: Návary a renovace

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

TYP: Středně legovaný trubičkový drát s kovovou náplní pro navařování metodou FCAW/MAG.

NORMY: EN ISO 14700 : T Fe8

VÝROBCE: Drahtzug Stein - ITW Welding

MATERIÁLY: Houževnatý návarový kov vysoce odolný trhlinám odolný otěru při současném zatížení těžkými rázy a šoky. Pracovní teploty do 550°C, legovaný Cr Mo W. Návar lze strojně obrábět pouze nástroji se speciálními řeznými destičkami nebo broušením. Návar nevyžaduje přechodovou vrstvu – pouze u materiálů citlivých na tvorbu trhlin. Deklarovaná chemie a tvrdost návaru je dosahována ve třetí vrstvě. Mechanicky vytvrditelný. Netvoří strusku.

POUŽITÍ: Lisovací nástroje, upínací čelisti, matrice, raznice, střížné nástroje, drticí čelisti, dopravní šneky.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	V	W
0,5	1,5	0,6	6,5	max. 0,3	1,0	max. 0,3	max. 0,3	1,5

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: 55 - 65 HRc ve 3. vrstvě

POLARITA: DC+

PLYN: M21

POLOHY: 

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
MFA762M12	1,2 mm	16 kg cívka K300
MFA762M16	1,6 mm	16 kg cívka K300