

# Megafil® A 760 M


Strana 1/1

<b>SKUPINA:</b>	Navařování
<b>METODA:</b>	Plněné elektrody (trubičkové dráty)
<b>TYP:</b>	Trubičkový drát s kovovou náplní FCAW / MAG
<b>NORMY:</b>	EN ISO 14700 : T Fe 2
<b>JINÉ:</b>	DIN 8555 : MSG 1-GF-60-P
<b>VÝROBCE:</b>	Drahtzug Stein - ITW Welding
<b>MATERIÁLY:</b>	Houževnatý návarový kov vysoce odolný trhlinám odolný oteru při současném zatížení těžkými rázy a šoky. Interpass teplota nesmí překročit teplotu 250°C. Návar lze strojně obrábět pouze nástroji se speciálními řeznými destičkami nebo broušením, lze jej dále tepelně zpracovávat. Nepoužívat pro dostavbu materiálu pouze jako vrstvy odolné opotřebení, pro dostavbu chybějícího materiálu použít Megafil 731 B. Dosahovaná tvrdost je závislá na základním materiálu, je dosahována v první vrstvě.
<b>POUŽITÍ:</b>	Středně legovaný trubičkový drát s kovovou náplní pro navařování metodou MAG, netvoří strusku. Rypadla, dobývací korečky a lžice, zuby nakladačů, dopravníky, oteru vzdorné plochy, kuželové a čelistové drtiče.

## CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe
0,5	1,5	0,6	6	0,5	rest

## MECHANICKÉ VLASTNOSTI

<b>TVRDOST:</b>	57-63 [ HRC ]
<b>POLARITA:</b>	DC+
<b>PLYN:</b>	M21
<b>POLOHY:</b>	

## PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
MFA760M12	1,2 mm	16 kg / K300
MFA760M16	1,6 mm	16 kg / K300
MFAD760M12	1,2 mm	300 kg / POP 570