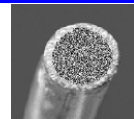


MEGAFIL® 742 M



Type:	Fil fourré à poudre métallique sans laitier pour mélange gazeux M21
Domaines d'application:	Construction de grues, construction métallique, réservoir et construction d'appareils
Propriétés:	Bon réamorçage de l'arc, par conséquent également approprié pour le soudage robotisé. Soudage multipasse sans nettoyage du cordon de soudure. Utilisable aussi bien avec un arc court qu'avec un arc pulvérisé. Excellente capacité à combler un interstice en particulier pour le soudage des passes de fond. Type à haut rendement pour production rentable, également pour aciers à grains fins et à résistance élevée.
Spécification:	EN 12535 : T 69 4 Mn2NiCrMo M M 1 H5 AWS / ASME – SFA-5.29 : E 111 T1-K4 AWS / ASME – SFA-5.28 : E 110 C – G

Matériaux de base	DIN	EN	ASTM
aciers à grains fins, trempés et revenus, à résistance élevée	- StE 690 V	- S690QL	- A 709 / A 515 / A 517
aciers à grains fins, à résistance élevée et tenaces à froid	- EStE 690 VA	- S690G1QL1	- A 514 / A 633 / A 709
aciers pour tubes traités thermomécaniquement	- StE 690.7 TM	- L690 M	- A 714

Certificats d'approbation: TÜV, DB (en préparation)

Analyse type du métal déposé hors dilution % (sous mélange gazeux M21):

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0,05	1,6	0,4	< 0,015	< 0,015	0,5	2,2	0,5

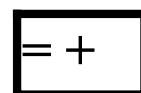
Propriétés mécaniques types du métal déposé hors dilution (sous mélange gazeux M21):

Traitement thermique	R _{p0,2} [N / mm ²]	R _m [N / mm ²]	A ₅ [%]	Résilience [J] selon ISO Charpy V	
				- 20°C	- 40°C
N	> 690	780 - 960	> 17	> 60	> 47
S	> 670	760 - 850	> 17	> 60	> 47

N: non traité S: soumis à un recuit de détente

Diamètres: Ø 1,0 – 1,6 mm
Conditionnement: voir chapitre I

nature du courant
polarité



positions
de soudage

