

# MEGAFIL<sup>®</sup> A 730 M



EN ISO 14700: T Fe1

SCHWEISSPOSITIONEN:



EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	ANWENDUNGEN
<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Einsetzbar an Verschleißteilen mit Stoßbeanspruchung</li> <li>✓ Gute Wiederzündeeigenschaften</li> <li>✓ Keine Schlackebildung</li> <li>✓ Stabiler Lichtbogen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Das Schweißgut ist spanabhebend bearbeitbar</li> <li>✓ Härtung ist möglich</li> <li>✓ Keine Rücktrocknung</li> <li>✓ Geeignet für Roboteranwendungen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Automatisiertes und vollmechanisiertes Schweißen</li> <li>✓ Decklagen von Schienenherzstücken</li> <li>✓ Spurkränze und Laufrollen</li> <li>✓ Seilrollen</li> <li>✓ Verschleißteile von Kettenfahrzeugen</li> </ul>

DRAHTTYP	Mittellegierter Metallpulver-Fülldraht für das Auftragschweißen mit Schutzgas
SCHUTZGAS	75-85% Argon (Ar) / Rest Kohlendioxid (CO <sub>2</sub> ); Schutzgasmenge 12-18 l/min
STROMART	Pluspol
STANDARDABMESSUNGEN	Ø 1.2 mm
RÜCKTROCKNUNG	Aufgrund der nahtlosen Ausführung nicht erforderlich
LAGERUNG	Wie Massivdraht. Der Draht sollte in einer trockenen, geschlossenen Umgebung in ursprünglicher, intakter Verpackung gelagert werden.

## SCHWEISSGUTANALYSE (%) (typische Werte für Mischgas 82% Ar / 18% CO<sub>2</sub>)

SCHWEISSGUTANALYSE (%) (typische Werte für Mischgas 82% Ar / 18% CO <sub>2</sub> )			
Kohlenstoff (C)	0.22	Nickel (Ni)	-
Mangan (Mn)	1.5		
Silizium (Si)	0.6		
Chrom (Cr)	1.3		
Molybdän (Mo)	-		

## HÄRTE DES REINEN SCHWEISSGUTES AB DER 3. LAGE (typische Werte für Mischgas 82% Ar / 18% CO<sub>2</sub>)

HÄRTE DES REINEN SCHWEISSGUTES AB DER 3. LAGE (typische Werte für Mischgas 82% Ar / 18% CO <sub>2</sub> )		
Härte Rockwell (HRC)	25 - 35	Die erreichte Härte sowie die Struktur der Panzerung sind unter anderem abhängig von: Grundwerkstoff, Schweißparametern, Arbeits- und Zwischenlagentemperatur, Aufwärmen, Abkühlen, Anzahl der Lagen, Art der Auftragung und Form des Bauteils.