

MEGAFIL 742 M

相当规格

AWS	A5.28 E110C-K4 H4 A5.36 E110T15-M21A6-K4
EN ISO	18276-A T 69 6 Mn2NiCrMo M M 1 H5

特性与用途

MF-742M是760MPa级高强度用混合气保护无缝金属粉芯焊丝。溶滴过渡为喷射过渡，飞溅小、成型美观、熔敷效率高，与实芯焊丝相比焊接速度能提高20-40%，并且可有效减少自动焊工艺层道间的未熔合发生。无缝焊丝生产工艺，使产品扩散氢含量极低，有效降低裂纹风险。

MF-742M无缝焊丝的特性，使产品更适合在海洋平台，桥梁行业等露天施工环境使用，同样也适用于工程机械、压力容器等行业的自动焊工艺。

注意事项

1、为保证本产品的良好的机械性能，请控制热输入量在1.5KJ/mm内。

保护气体

82% Ar + 18% CO₂

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Mo	Cr	V	Cu
AWS标准	0.15	0.75-2.25	0.80	0.025	0.025	0.50-2.50	0.25-0.65	0.15-0.65	0.03	0.35
GB/T标准	0.10~0.25	0.6~1.6	0.80	0.030	0.030	0.75~2.00	0.15~0.55	0.20~0.7	0.05	-
例值	0.050	1.58	0.41	0.014	0.014	2.2	0.6	0.050	0.005	0.013

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥680	≥760	≥15	-50°C/27
GB/T标准	≥680	760~860	≥15	-50°C/27
例值(AW)	740	830	17	0°C/200, -40°C/90, -60°C/75

扩散氢含量

	扩散氢含量 (ml/100g)
AWS标准	≤4
例值	2.3