

MEGAFIL 742 M

高强钢用无缝金属粉芯焊丝

相当规格

AWS A5.28 E110C-K4 H4

GB/T -

EN ISO 18276-A T 69 6 Mn2NiCrMo M M 1 H5

特性与用途 |

MF-742M是使用混合气体保护的无缝金属粉芯高强钢用焊丝。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层道间的未熔合发生。无缝生产工艺,使产品扩散氢含量极低,可有效降低裂纹风险。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、采用82% Ar + 18% CO₂为保护气体。
- 2、为确保获得良好的机械性能,请控制热输入量在1.5KJ/mm内。

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	PWHT
AWS标准	≥680	≥760	≥15	≥27/-50°C	-
GB/T标准	≥680	760-860	≥15	≥27/-50°C	-
例值(AW)	763	830	17	90/-40°C, 75/-60°C	-

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEP(DC+)

线径(mm)		1.2	1.4	1.6
电流范围 (A)	平、横焊	200-280	-	-
	立、仰焊	125-230	-	-
电压范围 (V)	平、横焊	24-25	-	-
	立、仰焊	23-25	-	-