

MEGAFIL 760 M

耐磨堆焊用无缝金属粉芯焊丝

相当规格

AWS -
GB/T -
EN ISO 14700 T Z Fe2

特性与用途 |

MF-760M是保证洛氏硬度(HRC) 55-65的耐磨堆焊无缝金属粉芯焊丝。适用于承受较大冲击和冲击的耐磨部件,焊缝金属可采用硬质合金刀具加工,也可进行淬火处理,无需焊接过渡层。

可用于固体粉碎设备,矿山机械抓斗和挖齿的工作表面堆焊。

注意事项 |

- 1、采用82% Ar + 18% CO₂为保护气体。
- 2、堆焊焊接时的层间温度需小于250摄氏度。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	Mo	Cr
AWS标准	-	-	-	-	-
GB/T标准	-	-	-	-	-
例 值	0.50	1.50	0.6	0.5	6.0

熔敷金属机械性能

堆焊第三层焊缝金属硬度: HRC 55~65

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	280	-	-
	立、仰焊	-	-	-
电压范围 (V)	平、横焊	25	-	-
	立、仰焊	-	-	-