

# Megafil® 235 M (T Mo)

Strana 1/2

**SKUPINA:** Středně legované a žárupevné

**METODA:** Plněné elektrody pro metodu MAG/MIG/MOG (135, 136, 138, 114)

**TYP:** Trubičkový drát s kovovou náplní FCAW / MAG

**NORMY:** EN ISO 17634: T Mo M M 1 H5  
AWS 5.28: E80C-G H4

**CERTIFIKACE:** TÜV, DB

**VÝROBCE:** Drahtzug Stein - ITW Welding

**MATERIÁLY:** Lodní průmysl - A, B, D, AH 32 - EH 36  
Konstrukční nelegované oceli < 355 MPa - S185 - S355 , A 106 Gr.B, A 333 Gr.6  
Tlakové nádoby < 355 MPa - P235GH - P355GH ,16Mo3  
Ocel na potrubí < 460 MPa - P235T1/T2 - P460NL2 L210 - L445MB  
Jemnozrná oceli < 460 MPa - S255-S460QL1  
Ocel dle API-norem < 460 MPa - X42 až X70

**POUŽITÍ:** Tlakové nádoby a ocelové konstrukce, strojní díly a svařence. Potrubní a tlakové rozvody. Dobré zapalování oblouku i při studeném drátu, výhodný pro aplikace se svařovacími roboty, svařování na více vrstev bez nutnosti čištění sváru od nečistot, ideální jak pro krátký oblouk tak i pro sprchový proces, vynikající přemostění vřel v kořenových vrstvách, vysoká efektivita svařování pro ekonomické svařování Mo-ocelí pracující do teplot 500°C.

## CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	P	S	Mo	Fe
0,07	1,1	0,7	≤0,015	≤0,015	0,5	rest

## MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	Rp <sub>0,2</sub> [MPa]	R <sub>m</sub> [MPa]	A <sub>5</sub> [ % ]	Nárazová energie ISO-V [ J ]	
				-20°C	-40°C
AW : po svaření	> 470	> 550-680	> 22	60	47
TZ : 600°C / 60 min	> 470	> 550-680	> 22	60	47

**POLARITA:** DC+

**PLYN:** M21

**POLOHY:**


**Megafil ® 235 M (T Mo)**

Strana 2/2

**PRŮMĚRY A BALENÍ**

Objednací číslo	Průměr	Balení
MF235M10	1,0 mm	16 kg / K300
MF235M12	1,2 mm	16 kg / K300
MF235M16	1,6 mm	16 kg / K300