

MEGAFIL 760M

耐磨堆焊用无缝金属粉芯焊丝

相当规格

AWS	A5.12
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。

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200℃。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	Cr
AWS A5.12	0.50	0.50	0.60	0.50
GB/T 9841	0.50	0.50	0.60	0.50
备注	0.50	0.50	0.60	0.50

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:DCER(PGT)

线径(mm)	1.2		1.4	
	电流范围(A)	平、横焊	280	立、仰焊
电压范围(V)	平、横焊	25	立、仰焊	-
	立、仰焊	-	-	-