

## 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。非常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，无缝焊丝产品扩散氢含量极低，有效降低裂纹风险。

MF-760M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、堆焊焊接时的层间温度需小于250摄氏度。

## 保护气体

不需要保护气体

## 熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	Mo	Cr
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

## 扩散氢含量

	扩散氢含量 (ml/100g)
AWS标准	≤4
例值	2.1

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数：(DCEP)

焊丝直径		焊接位置 Position	焊接电流 Amps	焊接电压 Volts	送丝速度		熔敷速度		焊丝干伸长	
Inches	(mm)				in/min	(m/min)	lbs/hr	(kg/hr)	Inches	(mm)
0.045	(1.2)	平焊和平角焊	280	25	450	(11.4)	8.6	(3.8)	3/4	(19)

\* 采用适当焊接工艺：包括预热和道间温度，这取决于被焊钢材的厚度及接头形式；

\* 以上数据：以上所有推荐的数据均是在82% Ar/18% CO2焊接气体保护下，流量17~24L/min下获得的；