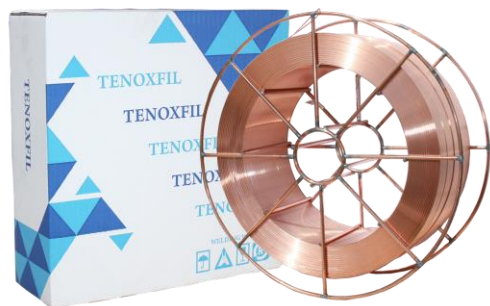


TENOXFIL TNX-Ni2Mo



Сварочная проволока, предназначенная для сварки способом MIG высокопрочных мелкозернистых низколегированных конструкционных сталей с пределом текучести до 690 МПа (S500Q-S690Q, S500QL-S690QL, P500Q-P690Q, P500QL1-P690QL1, ASTM: HY80, Q1(N)). Применяется при сварке сосудов работающие под давлением, горнодобывающего оборудования, передвижных кранов, трубопроводов, танкеров, контейнеров.

Обозначение по стандарту

- AWS A5.28/A5.28M: ER110S-G
- EN ISO 16834-A: G 69 5 M13/M21 Mn4Ni2Mo
- EN ISO 16834-B: G 76 A 5 M1/M21 N4M2

Химический состав, %

Типичный химический состав наплавленного металла при MIG сварки в защитном газе Ar+2%O₂.

C	Si	Mn	Ni	Mo	Cr
0,054	0,30	1,65	2.25	0,31	0,03

Механические свойства

Типичные значения наплавленного металла после сварки методом MIG в защитном газе Ar+2%O₂.

Предел прочности (Rm), МПа	Предел текучести (Rp0.2), МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость по Шарпи KCV (- 50 °C), Дж
800	690	19	80

Термообработка

Температура предварительного и сопутствующего подогрева, дальнейшая термообработка будут зависеть от основного свариваемого металла и требований, заложенных в проектной, конструкторско-технологической документации.

Выпускаемые диаметры: 1,0 и 1,2 мм