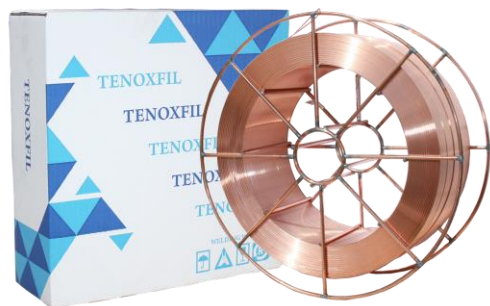


TENOXFIL TNX-Ni2



Сварочная проволока, предназначенная для сварки способом MIG криогенных, высокопрочных конструкционных сталей, легированных никелем Ni ~ 2,2 к которым предъявляются требованиями по ударной вязкости при температурах до - 60°C (18Г2АФ, 11MnNi5-3, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S275NL-S460NL, S275ML-S460ML, P275NL2-P460NL2, P355ML2-P460ML2, ASTM: A203 марки A/B, A333/A334 марки 1/6/7, A350 марки LF2/LF5/LF6, A352 марки LC1/LC2). Применяется при сварке сосудов работающих под давлением, изготовлении морских металлоконструкций, широко используется в химическом машиностроении, нефтегазодобывающей отрасли.

Обозначение по стандарту

- AWS A5.28/A5.28M: ER80S-Ni2
- EN ISO 14341-A: G 46 6 M13/M21 2Ni2
- EN ISO 14341-A: G 55 P 6 M13/M21 SN5

Химический состав, %

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

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	P	S
0,085	0,59	1,21	2,23	0,11	0,004	0,007	0,008

Механические свойства наплавленного металла

Типичные значения после сварки методом MIG в защитном газе Ar+2%O₂ и ТО (600 °C x 1 час).

Предел прочности (Rm), МПа	Предел текучести (Rp0.2), МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость по Шарпи KCV (- 60 °C), Дж
586	480	29	101

Термообработка

Предварительный нагрев и термическая обработка после сварки, как правило, не требуются, но фактические требования будут зависеть от марки и толщины свариваемого материала, либо от требований заложенных в проектной документации.

Выпускаемые диаметры: 1,0 и 1,2 мм