

TENOXFIL TNXR-NiCr3



Сварочная прутки предназначенный для сварки способом TIG высокотемпературных, жаропрочных хромо-никелевых и никелевых сплавов, и сталей с содержанием 5 или 9% Ni, типа XH60BT, , Inconel 600 , ASTM B163, B166, B167, B168 и UNS N 066000, а также разнородных сталей, например аустенитных нержавеющей сталей с углеродистыми, сплавов NiCu с углеродистыми сталями для объектов работающих при высоких температурах эксплуатации и сплавов NiCu с никелевыми сплавами. Может применяться для сварки сталей типа 25%Cr-20%Ni, таких как 20X23H18, AISI 310S, X15CrNiSi25-21, 1.4841 и им аналогичных, работающих в окислительных и науглераживающих средах.

Обозначение по стандарту

- AWS A5.14/A5.14M: ERNiCr-3
- EN ISO 18274: S Ni 6082

Химический состав, %

Типичный химический состав наплавленного металла после сварки TIG в защитном газе 100%Ar.

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Nb	P	S
0,024	0,05	2,78	20,69	72,85	0,15	0,67	2,44	0,001	0,002

Механические свойства

Типичные значения наплавленного металла после сварки методом TIG в защитном газе 100%Ar.

Предел прочности (Rm), МПа	Предел текучести (Rp0.2), МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость по Шарпи KCV (- 196 °C), Дж
710	400	39	170

Свойства наплавленного металла

Наплавленный металл стоек к тепловым ударам, коррозионному растрескиванию под напряжением, не подвержен высокотемпературному охрупчиванию, обладает высокой жаропрочностью при температурах до 1000°C и стойкостью к образованию окалины при температурах до 1175°C в атмосфере, не содержащей соединения серы и до 800°C при наличии в атмосфере диоксида серы.

Рекомендованный защитный газ

Инертные газы аргон (Ar) и гелий (He).

Выпускаемые диаметры: 2,0; 2,4 и 3,2 мм