

TENOXFIL CR-CrMo2



Сварочный пруток, предназначенный для сварки способом TIG теплоустойчивых ферритных сталей с содержанием 2,5%Cr-1,0%Mo (10X2M, 10CrMo 9-10, G-17CrMo 9-10, ASTM: A182 марки F22, A199/A200 марок T21/T22, A213 марки T22, A217 марки WC9, A234 марки WP22, A335 марки P22, A387 марок 21/22), устойчивых к ползучести, с температурой эксплуатации до ~ 600 °С. Применяется при сварке сосудов работающих под давлением, паропроводов, турбин, реакторов, трубчатых печей, широко используется в химическом машиностроении, энергетике, нефтехимической промышленности. Низкое содержание примесей Sn, As, Sb и P обеспечивает низкий коэффициент Брускато ($X < 10$ ppm) и высокую устойчивость к высокотемпературному охрупчиванию.

Обозначение по стандарту

- AWS A5.28/A5.28M: ER90S-B3
- EN ISO 21952-A: W CrMo2Si
- EN ISO 21952-B: W 2C1M3

Химический состав, %

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S
0,092	0,54	0,64	2,58	0,04	0,97	0,017	0,007

Механические свойства наплавленного металла

Типичные значения после сварки методом TIG в защитном газе 100% Ar+2% и ТО (690 °С x 1 час)

Предел прочности (Rm), МПа	Предел текучести (Rp0.2), МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость по Шарпи KCV, Дж
640	545	24	

Термообработка

- предварительный подогрев 200 °С;
- межпроходная температура 185 °С;
- термическая обработка после сварки 690 ± 15 °С.

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