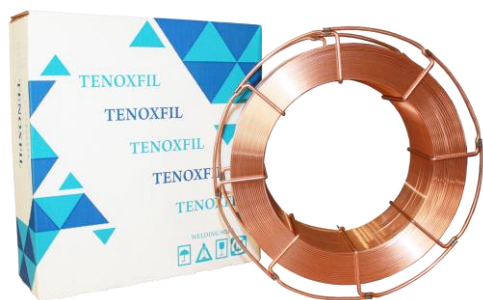


TENOXFIL TNX-2Ti



Сварочная проволока, предназначенная для сварки способом MIG нелегированных спокойных, полуспокойных, кипящих и низколегированных сталей с пределом текучести до 460 МПа (S185-E360, S235JR-S355JR, S235J0-S450J0, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, S460Q, P235GH-P355GH, P275N-P460N, P355M-P460M, P355Q-P460Q, ASTM: A27, A36, A106 марки A/B/C, A 139, A210 марки A1/C, A214, A216 марки WCA/WCB/WCC, A234 марки WPB, A334 марки 1, API: 5L марки X42-X60). Данная сварочная проволока применяется при сварке сосудов работающих под давлением, широко используется в судостроении, строительстве, и т.п.

Обозначение по стандарту

- AWS A5.18/A5.18M: ER70S-2/ER48S-2
- EN ISO 14341-A: G 42 3 C1/M21 2Ti
- EN ISO 14341-B: G 49 A 3 C1/M21 S2

Химический состав, %

Типичный химический состав наплавленного металла при MIG сварки в защитном газе 100% CO₂.

C	Si	Mn	Ti	Zr	Al	P	S
0,053	0,51	1,08	0,12	0,06	0,11	0,010	0,003

Механические свойства

Типичные значения наплавленного металла после сварки методом MIG в защитном газе 100% CO₂.

Предел прочности (Rm), МПа	Предел текучести (Rp0.2), МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость по Шарпи KCV (- 30 °C), Дж
550	475	32	80

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.