

TENOXFIL TNXR-2Ti



Сварочный пруток, предназначенный для сварки способом TIG 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). Данный сварочный материал 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
- EN ISO 636-A: W 42 3 2Ti
- EN ISO 636-B: W 49A 3 2

Химический состав, %

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

C	Si	Mn	Ti	Zr	Al	P	S
0,054	1,07	0,54	0,13	0,07	0,11	0,010	0,005

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 (- 30 °C), Дж
615	555	28	215

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: 2,0; 2,4 и 3,2 мм