

TENOXFIL TNXR-2Si



Сварочный пруток, предназначенный для сварки способом TIG низколегированных конструкционных сталей с пределом текучести до 420 МПа (S185-E360, S235JR-S355JR, S235J0-S355J0, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, P235GHP355GH, P275N-P355N, P355M-P420M, P355Q, ASTM: A36, A106 марок A/B/C, A139, A210 марок A1/C, A214, A216 марок WCA/WCB/WCC, A234 марки WPB, A334 марки 1, API: 5L марок 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-3
- EN ISO 636-A: W 42 4 2Si
- EN ISO 636-B: W 49 A/P 4 3

Химический состав, %

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

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	P	S
0,078	0,67	1,09	0,01	0,01	0,01	0,005	0,004

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 (- 46 °C), Дж
525	435	29	265

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