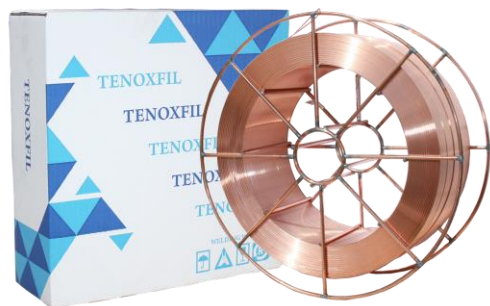


TENOXFIL TNX-Mo



Легированная 0,5%Mo сварочная проволока, предназначенная для сварки способом MIG высокопрочных низколегированных конструкционных и легированных теплоустойчивых сталей (10X2M, S355, P235G1TH-P255G1TH, P310GH, L320, L360NB-L415NB, 16Mo3, ASTM: A182/A336 марки F1, A204 марок A/B/C, A209/A250 марки T1, A217 марки WC1, A335 марки P1, A352 марки LC1). Данная сварочная проволока применяется к сталям устойчивым к старению, стойких к щелочному растрескиванию. Легирование 0,5%Mo улучшает характеристики ползучести и позволяет использовать эту проволоку для изготовления котельного оборудования, сосудов работающих под давлением, трубопроводов, в химическом машиностроении и нефтегазодобывающей отрасли.

Обозначение по стандарту

- AWS A5.28/A5.28M: ER70S-A1
- EN ISO 21952-A: G MoSi
- EN ISO 21952-B: G 49 M13/M21 (1M3)

Химический состав, %

Типичный химический состав наплавленного металла при MIG сварки в защитном газе Ar+2%O₂.

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S
0,082	0,53	1,09	0,05	0,02	0,56	0,006	0,006

Механические свойства наплавленного металла

Типичные значения после сварки методом MIG в защитном газе Ar+2%O₂ и ТО (620 °C x 1 час.)

Предел прочности (Rm), МПа	Предел текучести (Rp0.2), МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость по Шарпи KCV (- 30 °C), Дж
591	506	23	106

Термообработка

- предварительный подогрев зависит от толщины металла;
- межпроходная температура 135 – 165 °C;
- термическая обработка после сварки не требуется, либо составляет 620 ±15 °C в зависимости от требований проектной документации.

Выпускаемые диаметры: 1,0 и 1,2 мм