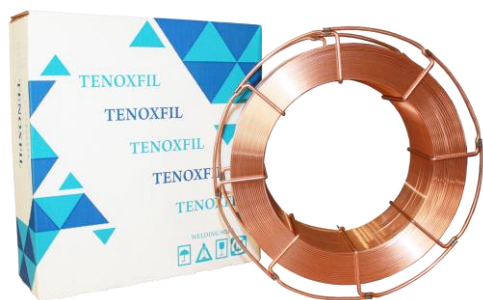


TENOXFIL TNX-4Si1



Сварочная проволока, предназначенная для сварки способом MIG конструкционных нелегированных и низколегированных сталей с пределом текучести до 490 МПа (S185-E360, S235JR-S355JR, S235J0-S450J0, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, S460Q, S460QL, P235GH-P355GH, P275N-P460N, P275NL1-P460NL1, P355M-P460M, P355ML1-P460ML1, P355Q-P460Q, P355QL1-P460QL1, ASTM: A36, A106 марок A/B/C, A139, A210 марок A1/C, A216 марок WCA/WCB/WCC, A234 марки WPB, A334 марки 1, API 5L марок X42-X60). Низкое содержание примесей S и P обеспечивает высокое качество наплавленного металла и стабильное горение дуги. Применяется при сварке сосудов работающих под давлением, широко используется в машиностроении, судостроении, строительстве, и т.п.

Обозначение по стандарту

- AWS A5.18/A5.18M: ER70S-G/ER48S-G
- EN ISO 14341-A: G 42 4 C1/M21 Z4Si1,
- EN ISO 14341-B: G 49 A 4 C1/M21 S11,

Химический состав, %

Типичный химический состав наплавленного металла при MIG сварки в защитном газе Ar+20%CO₂.

C	Si	Mn	Ti	Mo	Cr	Ni
0,053	0,86	1,50	0,14	0,01	0,03	0,01

Механические свойства

Типичные значения наплавленного металла после сварки методом MIG в защитном газе Ar+20%CO₂.

Предел прочности (Rm), МПа	Предел текучести (Rp0.2), МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость по Шарпи KCV (- 40 °C), Дж
560	470	29	78

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: 1,0 и 1,2 мм