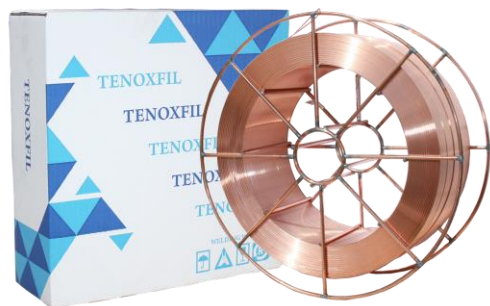


TENOXFIL TNX-Ni3



Сварочная проволока, предназначенная для сварки способом MIG криогенных, высокопрочных конструкционных сталей, легированных никелем Ni ~ 3,0 к которым предъявляются требованиями по ударной вязкости при температурах до - 75°C Применяется при сварке сосудов работающих под давлением, изготовлении морских металлоконструкций, широко используется в химическом машиностроении, нефтегазодобывающей отрасли.

Обозначение по стандарту

- AWS A5.28/A5.28M: ER80S-Ni3
- EN ISO 14341-A: G 46 7 M13/M21 Z2Ni3
- EN ISO 14341-A: G 55 P 7 M13/M21 SN71

Химический состав, %

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

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,035	0,44	0,85	0,13	3,59

Механические свойства

Типичные значения наплавленного металла после сварки методом MIG в защитном газе Ar+2%O₂.

Предел прочности (Rm), МПа	Предел текучести (Rp0.2), МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость по Шарпи KCV(- 75 °C), Дж
590	485	27	68

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.

При необходимости:

- предварительный подогрев 150 °C;
- межпроходная температура не выше 150-170 °C;
- термическая обработка после сварки 620 ± 15 °C.

Выпускаемые диаметры: 1,0 и 1,2 мм