

TENOXFIL CR-CrMo5



Сварочная проволока, предназначенная для сварки способом MIG теплоустойчивых мартенситных сталей с содержанием 5,0%Cr-0,5%Mo (15X5M, X12CrMo5, GX12CrMo5, ASTM: A182/A336 марка F5, A199/A213 марка T5, A217 марка C5, A234 марка WP5, A335 марка P5, A387 марка 5), устойчивых к ползучести, с температурой эксплуатации до ~ 600 °С. Применяется при сварке сосудов работающих под давлением, реакторов, трубчатых печей, широко используется в химическом машиностроении, энергомашиностроении, нефтехимической и газовой промышленности.

Обозначение по стандарту

- AWS A5.28/A5.28M: ER80S-B6
- EN ISO 21952-A: W CrMo5Si

Химический состав, %

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

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,35	0,55	6,00	0,65

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(+ 20 °C), Дж
≥ 570	≥ 450	≥ 17	≥ 100

Термообработка

- предварительный подогрев 200 °С;
- межпроходная температура не выше 300 °С;
- термическая обработка после сварки 740-760 °С.

Выпускаемые диаметры: 2,0; 2,4 и 3,2 мм