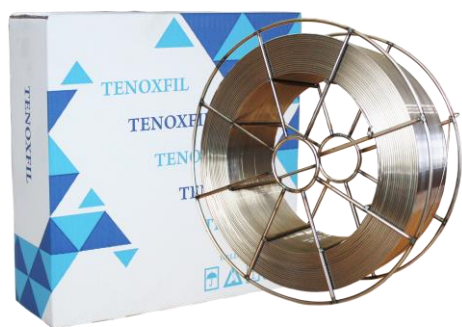


TENOXFIL TNX-NiCrMo3



Сварочная проволока предназначенная для сварки способом MIG, никелевых, хромомолибденовых коррозионно-стойких сплавов типа ХН70Ю, ХН78Т, Inconel 625, Incoloy 800, 800Н и 825 и их аналогов, работающих в контакте с агрессивными средами при температуре до 540°C, а также высоколегированных коррозионно-стойких сталей с содержанием молибдена до 6% типа Х23Н28М3Д3Т, (UNS S31254) и им подобных, сплавов на железо-никелевой основе типа ХН32Т, Х10NiCrAlTi 32 20, высокопрочных сталей криогенного назначения, легированных 5 или 9% Ni, сталей с ограниченной свариваемостью, кроме того применяется для наплавки переходных и плакирующих коррозионно-стойких слоев на изделия из низкоуглеродистых и низколегированных конструкционных и теплоустойчивых сталей.

Обозначение по стандарту

- AWS A5.14/A5.14M: ERNiCrMo-3
- EN ISO 18274: S Ni 6625

Химический состав, %

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	Nb	Mo	P	S
0,006	0,13	0,14	20,69	66,29	0,32	3,49	8,25	0,001	0,001

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 (- 196 °C), Дж
780	500	45	144

Свойства наплавленного металла

Наплавленный металл обладает высокой стойкостью к точечной коррозии (питтинг), к межкристаллитной коррозии и практически не подвержен коррозионному растрескиванию под напряжением в хлоридсодержащих средах, а жаропрочность при температурах до 1000°C обеспечивает стойкость к образованию окалины при температурах до 1175°C при условии отсутствия содержащих соединений серы в атмосфере. Не рекомендуется применять сварочную проволоку для сварки изделий работающих при значительных механических ударных нагрузках в температурном диапазоне 600 - 850°C, так как данный материал подвержен высокотемпературному охрупчиванию.

Рекомендованный защитный газ

Ar, He, бинарные газовые смеси Ar + He, Ar+2%O₂.

Выпускаемые диаметры: 1,0 и 1,2 мм