

TENOXFIL TNXR-NiCu7



Сварочная прутки предназначенный для сварки способом TIG коррозионноустойчивых никелево-медных сплавов типа Monel 400/404, ASTM B 127 и им аналогичным, а также медных сплавов с никелем и сплавами на никелевой основе. Ее также применяют для выполнения антикоррозионной наплавки на низкоуглеродистые и низколегированные конструкционные стали и в качестве переходного слоя под последующую наплавку никелевой проволокой типа ERNi-1.

Обозначение по стандарту

- AWS A5.14/A5.14M: ERNiCu-7
- EN ISO 18274: S Ni 4060

Химический состав, %

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Ti	P	S
0,005	0,79	2,88	0,038	64,18	0,097	0,12	1,95	0,001	0,001

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 (271 °C), Дж
563	350	41,5	22

Свойства наплавленного металла

Наплавленный металл обладает достаточно высокой прочностью и пластичностью, отвечает самым строгим требованиям по коррозионной стойкости в морской воде, плавиковой и серной кислотах, щелочах и других агрессивных средах. Межпроходная температура не должна быть выше 100°C.

Рекомендованный защитный газ

Инертные газы аргон (Ar) и гелий (He).

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