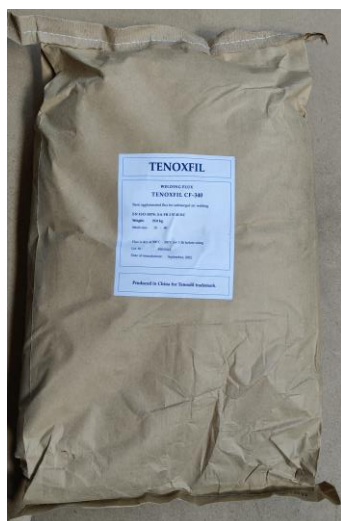


TENOXFIL CF-340



Высокоосновной агломерированный хромокомпенсирующий керамический флюс, предназначенный для однопроходной и многопроходной сварки (наплавки), стыковых и угловых сварных соединений высоколегированных аустенитных жаропрочных, жаростойких, коррозионно-стойких хромоникелевых сталей. Высокие сварочно-технологические характеристики флюса, обеспечивают хорошую свариваемость, легкое удаление шлака, отличное формирование сварного шва. Содержание во флюсе хрома позволяет компенсировать его выгорание, а наплавленный металл имеет низкие содержание фосфора и серы. Флюс применяется для сварки и восстановительной наплавки оборудования для энергетической, химической, нефтехимической, атомной промышленности, судостроении и других смежных отраслей.

Обозначение по стандарту

- EN ISO 14174: S A FB 2 56 54 DC

Химический состав, %

Типичный химический состав сварочного флюса TENOXFIL CF-340

Мас. %	P	S	CaO + MgO + CaF ₂ + MnO	SiO ₂	CaF ₂
EN ISO 14174	≤ 0,03	≤ 0,03	≥ 50	≤ 20	≥ 15
Сред. значения	0,007	0,007	53,10	7,23	52,1

Рекомендации по применению

Флюс может применять с большинством высоколегированных проволок аустенитного, ферритного и аустенитно-ферритного классов. В частности, флюс TENOXFIL CF-340 отлично себя проявляет в сочетании со сварочными проволоками TENOXFIL TNX-S318 (ER318), TENOXFIL TNX-S321 (ER321), TENOXFIL CS-347 (ER347), TENOXFIL TNX-S347 (ER347) TENOXFIL TNX-S347H (ER347H), TENOXFIL TNX-S347L (ER347L), а также может применяться со сварочными проволоками: TENOXFIL TNX-S308 (ER308), TENOXFIL TNX-S308L (ER308L), TENOXFIL TNX-S309 (ER309), TENOXFIL CS-309L (ER309L), TENOXFIL TNX-S309L (ER309L), TENOXFIL TNX-S309MoL (ER309MoL), TENOXFIL TNX-S310 (ER310), TENOXFIL TNX-S316 (ER316), TENOXFIL TNX-S316L (ER316L), TENOXFIL TNX-S385 (ER385).

Параметры сварки (наплавки) зависят от толщины основного металла, толщины наплавляемого слоя и процесса проведения сварки (наплавки). Флюс характеризуется хорошими сварочно-технологическими свойствами преимущественно при сварки (наплавки) в нижнем пространственном положении.

Перед применением флюс необходимо прокалить при температуре 300 - 350 °C в течение 120 - 240 мин. При этом толщина слоя флюса должна быть не более 60 мм.

Повторная прокалка флюса не может превышать 3 раза, после прокалки флюс необходимо использовать вперемешку с новым флюсом.

Рекомендации даны только для сведения и распространяются только на продукцию TENOXFIL. В результате продолжающихся разработок технические данные могут быть изменены без уведомления.

Необходимую информацию можно найти на сайте www.tenoxfil.ru