

# TENOXFIL CS-3Mo



Легированная 0,5%Mo сварочная проволока, предназначенная для дуговой сварки под флюсом высокопрочных низколегированных конструкционных и легированных теплоустойчивых сталей (S550GD, S355J0, E335, P285NH, P310GH, S355J0Cu, P355N-P460N, P355NH-P460NH, 16Mo3, ASTM: A182 / A336 марки F1, A204 марок А / В / С, А209 / А217 марки Т1, А209 / А217 марки Т1, А352 марки LC1). Данная сварочная проволока применяется к сталям устойчивым к старению, стойких к щелочному растрескиванию и имеет двойное назначение. Первое назначение - сварка низколегированных конструкционных сталей повышенной прочности с пределом текучести до 460 МПа, второе - сварка теплоустойчивых сталей работающих при температурах до 500 °С. Легирование 0,5%Mo улучшает характеристики ползучести и позволяет использовать эту проволоку для изготовления котельного оборудования, сосудов работающих под давлением, трубопроводов, в химическом машиностроении, строительстве.

## Обозначение по стандарту

- AWS A5.23/A5.23M: EA4-A4
- EN ISO 14171-A: S3Mo,
- EN ISO 14171-B: SU 3M31

## Химический состав, %

Типичный химический состав наплавленного металла после дуговой сварки под флюсом.

C	Si	Mn	Mo
0,05	0,30	1,25	0,52

## Механические свойства

Типичные значения наплавленного металла после дуговой сварки под флюсом

Предел прочности (Rm), МПа	Предел текучести (Rp0.2), МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость по Шарпи KCV (- 20 °С), Дж
654	581	26	90

## Термообработка

- предварительный подогрев зависит от толщины металла;
- межпроходная температура не выше  $150 \pm 15$  °С;
- термическая обработка после сварки не требуется, либо составляет 550-600 °С в зависимости от требований проектной документации.

## Рекомендованные флюсы

Агломерированный флюс для одно- и многопроходной сварки TENOXFIL CF-125, либо его аналоги.

Выпускаемые диаметры: 3,2 и 4,0 мм