

TENOXFIL TNXR-CrMo9



Сварочный пруток, предназначенный для сварки способом TIG теплоустойчивых мартенситных сталей с содержанием 9,0%Cr-1,0%Mo (X9M, X12CrMo 9 1, GX12CrMo 10 1, W.№: 1.7386, 1.7688, 1.7389, ASTM: A182/A336 марки F9, A199/A213 марки T9, A217 марки C12, A234 марки WP9, A335 марки P9, A387 марки 9), устойчивых к ползучести, с температурой эксплуатации до ~ 600 °С. Применяется при сварке реакторов, трубчатых печей, широко используется в химическом машиностроении, энергомашиностроении, нефтехимической и газовой промышленности.

Обозначение по стандарту

- AWS A5.28/A5.28M: ER80S-B8
- EN ISO 21952-A: W Cr9MoSi
- EN ISO 21952-B: W 9C1M

Химический состав, %

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S
0,071	0,30	0,51	9,52	0,12	1,12	0,011	0,009

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, Дж
805	635	19	—

Термообработка

- предварительный подогрев 205 °С;
- межпроходная температура 185 °С;
- термическая обработка после сварки 745 ± 15 °С.

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