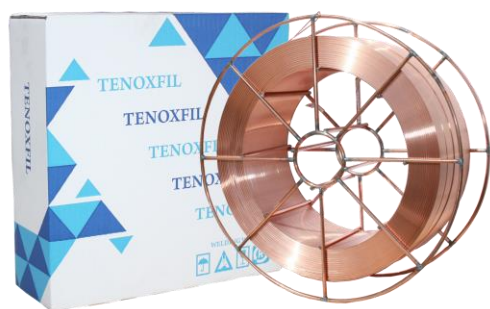


TENOXFIL TNX-CrMo9



Сварочная проволока, предназначенная для сварки способом MIG 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: G Cr9MoSi
- EN ISO 21952-B: G 9C1M

Химический состав, %

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

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 наплавленного металла

Типичные значения 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, Дж
805	635	19	—

Термообработка

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

Выпускаемые диаметры: 1,0 и 1,2 мм