

TENOXFIL TNXR-308LSi



Сварочный пруток с пониженным содержанием углерода, предназначенный для сварки способом TIG коррозионно-стойких хромоникелевых сталей марок 03X18H11, 08X18H10T, AISI 304L (18Cr-8Ni), AISI 321 (18Cr-9Ni-Ti). Обладает высокой стойкостью к образованию горячих трещин и рекомендуется для сварки изделий работающих при температуре до 350 °С.

Обозначение по стандарту

- AWS A5.9/A5.9M: ER308LSi
- EN ISO 14343-A: W 19 9 L Si
- EN ISO 14343-B: SS308LSi

Химический состав, %

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
0,014	2,05	0,85	19,70	9,60	0,01	0,010	0,011	0,10

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 (-40 °С), Дж
590	380	38	105

Ключевые особенности

- Наплавленный металл содержит пониженное количество углерода (C), что обеспечивает высокую стойкость к образованию горячих трещин. Обладает отличными механическими свойствами и коррозионной стойкостью.
- Повышенное содержание кремния (Si) облегчает управление процессом формирования сварочной ванны, позволяя получать гладкие ровные швы с плавным очертанием.

Рекомендованный защитный газ

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

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