

TENOXFIL TNX-S3NiMo



Сварочная проволока, предназначенная для дуговой сварки под флюсом высокопрочных мелкозернистых низколегированных конструкционных сталей с пределом текучести до ~ 550 МПа (P460NL1, P460ML1, S460Q-S550Q, S460QL-S550QL, P460Q-P500Q, P460QL1- 500QL1, 15NiCuMoNb5-6-4 (1.6368), ASTM: A182 марки F36, A335 марки P36, A533, A537). Применяется для сварки ответственных конструкций, сосудов работающих под давлением, котельно-вспомогательного оборудования, широко используется в машиностроении.

Обозначение по стандарту

- AWS A5.23/A5.23M: EF3-F3
- EN ISO 14171-A: S3Ni1Mo
- EN ISO 14171-B: SUN2M33

Химический состав, %

Типичный химический состав наплавленного металла после дуговой сварки под флюсом.

C	Si	Mn	Mo	Ni
0,06	0,38	1,50	0,48	1,00

Механические свойства наплавленного металла

Типичные значения после дуговой сварки под флюсом сварки и ТО (620 °С x 4 час.)

Предел прочности (Rm), МПа	Предел текучести (Rp0.2), МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость по Шарпи KCV (- 40 °С), Дж
675	594	26	145

Термообработка

- предварительный подогрев зависит от толщины металла;
- межпроходная температура не выше 150 ± 15 °С;
- термическая обработка после сварки не требуется, либо составляет 620 °С в зависимости от требований проектной документации.

Рекомендованные флюсы

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

Выпускаемые диаметры: 3,2 и 4,0 мм