

# TENOXFIL CS-309L



Нержавеющая сварочная проволока, предназначенная для дуговой сварки и наплавки под флюсом высоколегированных жаропрочных, жаростойких, хромоникелевых сталей марки 20X23H13, AISI 309 (23Cr-13Ni), а также разнородных сталей, например, аустенитных нержавеющей сталей с низколегированными, либо нелегированными. Рекомендуется для сварки изделий, работающих при температуре до 320 °С. При наплавке углеродистых и низколегированных сталей формируется покрытие 304L.

## Обозначение по стандарту

- AWS A5.9/A5.9M: ER309L
- EN ISO 14343-A: S 23 12 L
- EN ISO 14343-B: SS309L

## Химический состав, %

Типичный химический состав наплавленного металла после дуговой сварки под флюсом.

C	Si	Mn	Cr	Ni	P	S
0,025	0,60	1,70	22,60	11,8	0,025	0,002

## 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 (R.T. °C), Дж
570	400	35	≥ 60

## Коррозионная стойкость наплавленного металла

Наплавленный металл обладает высокой устойчивостью к общей коррозии, но, в основном, используется для соединения низкоуглеродистых или низколегированных конструкционных сталей с высоколегированными аустенитными сталями, где устойчивость к коррозии имеет второстепенное значение.

## Рекомендованные флюсы

Агломерированный флюс для одно- и многопроходной сварки марки TENOXFIL CF-300, TENOXFIL CF-340, либо их аналоги.

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