

TENOXFIL TNX-M31



Сварочная проволока, предназначенная для сварки способом MIG широкого спектра высокопрочных конструкционных сталей с пределом текучести до 540 МПа и пределом прочности при растяжении до 620 МПа (S355NL-S460NL, S55ML-S460ML, S460QL-S550QL, P235GH-P355GH, 16Mo3; ASTM: A487 марки 2A/B/C; AISI: 4130) обеспечивая хорошее сочетание прочности и вязкости. Зарекомендовала себя для соединения сталей, устойчивых к ползучести при температуре около 500 °С. Применяется при сварке сосудов работающих под давлением, изготовлении морских металлоконструкций, широко используется в химическом машиностроении, нефтегазодобывающей отрасли.

Обозначение по стандарту

- AWS A5.28/A5.28M: ER90S-D2
- EN ISO 14341-A: G 55 3 M13/M21 Z
- EN ISO 14341-B: G 62 A M13/M21 4M31

Химический состав, %

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

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	P	S
0,097	0,71	1,95	0,02	0,02	0,54	0,013	0,009

Механические свойства наплавленного металла

Типичные значения после сварки методом MIG в защитном газе Ar+2%O₂ и ТО (620 °С x 1 час).

Предел прочности (Rm), МПа	Предел текучести (Rp0.2), МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость по Шарпи KCV (-30 °С), Дж
664	586	24	59

Термообработка

Предварительный нагрев и термическая обработка после сварки, как правило, не требуются, но фактические требования будут зависеть от марки и толщины свариваемого материала, либо от требований заложенных в проектной документации.

Выпускаемые диаметры: 1,0 и 1,2 мм