

# TENOXFIL CR-CrMo1



Сварочная прутки, предназначенный для сварки способом TIG теплоустойчивых ферритных сталей с содержанием 1,25%Cr-0,5%Mo (12ХМ, 15ХМ, 13CrMo 4-4, 13CrMo 4-5, 16CrMo 4-4, G-17CrMo 5-5, ASTM: A182 марок F11/F12, A199/A200 марки T11, A217 марок WC6/WC11, A234 марок WP11/WP12, A355 марок P11/P12, A387 марок 11/12), устойчивых к ползучести, с температурой эксплуатации до ~ 550 °С. Применяется при сварке сосудов работающих под давлением, паропроводов, турбин, реакторов, трубчатых печей, широко используется в химическом машиностроении, энергетике, нефтехимической промышленности. Низкое содержание примесей Sn, As, Sb и P обеспечивает низкий коэффициент Брускато ( $X < 10$  ppm) и высокую устойчивость к высокотемпературному охрупчиванию.

## Обозначение по стандарту

- AWS A5.28/A5.28M: ER80S-B2
- EN ISO 21952-A: W CrMo1Si
- EN ISO 21952-A: W 1CM3

## Химический состав, %

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S
0,093	0,50	0,59	1,37	0,05	0,53	0,008	0,004

## Механические свойства наплавленного металла

Типичные значения после сварки методом TIG в защитном газе 100% Ar и ТО (690 °С x 5,5 час.)

Предел прочности (Rm), МПа	Предел текучести (Rp0.2), МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость по Шарпи KCV (- 18 °С), Дж
620	520	26	268

## Термообработка

- предварительный подогрев 200 °С;
- межпроходная температура не выше 135-165 °С;
- термическая обработка после сварки 690 ±15 °С.

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