

TENOXFIL CS-2Ni3



Сварочная проволока, предназначенная для дуговой сварки под флюсом криогенных, высокопрочных мелкозернистых конструкционных сталей с содержанием Ni, к которым предъявляются высокие требованиями по ударной вязкости при низких температурах (12ХН3А, ASTM: А203 марки D/E/F, А333/А334 марки 3/7, А350 марки LF3/LF5, А352 марки LC3). Применяется для сварки ответственных конструкций, морских металлоконструкций, изделий используемых в химическом машиностроении, в нефтегазодобывающей промышленности.

Обозначение по стандарту

- AWS A5.23/A5.23M: ENi3-Ni3
- EN ISO 14171-A: S2Ni3
- EN ISO 14171-A: S49A/P7 FB SUN7

Химический состав, %

Типичный химический состав наплавленного металла после дуговой сварки под флюсом.

C	Si	Mn	Ni
0,04	0,35	0,88	3,35

Механические свойства наплавленного металла

Типичные значения после дуговой сварки под флюсом сварки и ТО (620 °С x 1 час.)

Предел прочности (Rm), МПа	Предел текучести (Rp0.2), МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость по Шарпи KCV (- 70 °С), Дж
616	537	27	100

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 CF-121T, либо его ана-логи.

Выпускаемые диаметры: 3,2 и 4,0 мм