

# TENOXFIL CW-309LSi



Сварочный пруток, предназначенный для сварки способом TIG высоко-легированных жаропрочных, жаростойких, хромоникелевых сталей марок 20X23H13, 20X20H14C2, AISI 309 (23Cr-13Ni), а также разнородных сталей, например, аустенитных нержавеющей сталей с низколегированными, либо нелегированными. Широко применяется в химической, нефтехимической промышленности и энергетике.

## Обозначение по стандарту

- AWS A5.9/A5.9M: ER309LSi
- EN ISO 14343-A: W 23 12 L Si
- EN ISO 14343-B: SS309LSi

## Химический состав, %

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S
0,085	0,56	1,75	26,46	20,52	0,07	0,011	0,009

## Механические свойства

Типичные значения наплавленного металла после сварки методом TIG в защитном газе 100%Ar.

Предел прочности (Rm), МПа	Предел текучести (Rp0.2), МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость по Шарпи KCV (- 40 °С), Дж
600	400	37	97

## Ключевые особенности

- Наплавленный металл содержит пониженное количество углерода (C), что обеспечивает высокую стойкость к образованию горячих трещин. Обладает отличными механическими свойствами и коррозионной стойкостью.
- Повышенное содержание кремния (Si) облегчает управление процессом формирования сварочной ванны, позволяя получать гладкие ровные швы с плавным очертанием.

## Рекомендованный защитный газ

Инертные газы аргон (Ar) и гелий (He).

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