

## TENOXFIL TNX-SNiCr3



Сварочная проволока предназначенная для дуговой сварки и наплавки под флюсом высокотемпературных, жаропрочных хромоникелевых и никелевых сплавов, и сталей с содержанием 5 или 9% Ni, типа ХН60ВТ, , Inconel 600 , ASTM B163, B166, B167, B168 и UNS N 066000, а также разнородных сталей, например аустенитных нержавеющей сталей с углеродистыми, сплавов NiCu с углеродистыми сталями для объектов работающих при высоких температурах эксплуатации и сплавов NiCu с никелевыми сплавами. Может применяться для сварки сталей типа 25%Cr-20%Ni, таких как 20X23H18, AISI 310S, X15CrNiSi25-21, 1.4841 и им аналогичных, работающих в окислительных и науглераживающих средах.

### Обозначение по стандарту

- AWS A5.14/A5.14M: ERNiCr-3
- EN ISO 18274: S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)

### Химический состав, %

Типичный химический состав наплавленного металла после дуговой сварки под флюсом.

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Nb	P	S
0,025	0,35	2,50	20,00	≥ 67,00	-	1,30	2,30	0,002	0,001

### 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 , Дж
600	350	40	-

### Свойства наплавленного металла

Наплавленный металл стоек к тепловым ударам, коррозионному растрескиванию под напряжением, не подвержен высокотемпературному охрупчиванию, обладает высокой жаропрочностью при температурах до 1000°C и стойкостью к образованию окалины при температурах до 1175°C в атмосфере, не содержащей соединения серы и до 800°C при наличии в атмосфере диоксида серы.

### Рекомендованные флюсы

Агломерированный флюс для одно- и многопроходной сварки марки TENOXFIL, либо его аналоги.

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