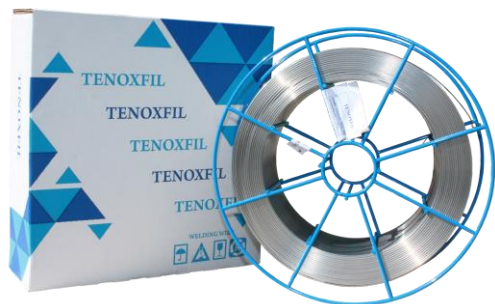


TENOXFIL CW-309LSi



Нержавеющая сварочная проволока, предназначенная для сварки и наплавки способом MIG высоколегированных жаропрочных, жаростойких, хромоникелевых сталей марок 20X23H13, 20X20H14C2, AISI 309 (23Cr-13Ni), а также разнородных сталей, например, нержавеющей сталей аустенитного класса с низкоуглеродистыми и низколегированными сталями перлитного класса. Кроме того, может использоваться для сварки сталей мартенситного и ферритного классов с пониженными параметрами вязкости.

Обозначение по стандарту

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

Химический состав, %

Типичные химический состав наплавленного металла после MIG сварки в защитном газе Ar+2%O₂.

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
0,016	1,80	0,92	23,20	13,40	0,01	0,023	0,005	0,08

Механические свойства

Типичные значения наплавленного металла после сварки методом MIG в защитном газе Ar+2%O₂.

Предел прочности (Rm), МПа	Предел текучести (Rp0.2), МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость по Шарпи KCV (- 40 °C), Дж
625	450	35	97

Коррозионная стойкость наплавленного металла

- Наплавленный металл содержит пониженное количество углерода (C), что обеспечивает высокую стойкость к образованию горячих трещин. Обладает отличными механическими свойствами и коррозионной стойкостью.
- TENOXFIL CW-309LSi в основном, используется для соединения низкоуглеродистых или низколегированных конструкционных сталей с высоколегированными аустенитными сталями, где устойчивость к коррозии имеет второстепенное значение.

Рекомендованный защитный газ

Ar, He, бинарные газовые смеси Ar + He, Ar + (1-3)% O₂, Ar + (1-3)% CO₂.

Выпускаемые диаметры: 0,8 мм; 1,0 мм и 1,2 мм