

TENOXFIL TNX-CrMo2



Сварочная проволока, предназначенная для сварки способом MIG теплоустойчивых ферритных сталей с содержанием 2,5%Cr-1,0%Mo (10X2M, 10CrMo 9-10, G-17CrMo 9-10, ASTM: A182 марки F22, A199/A200 марок T21/T22, A213 марки T22, A217 марки WC9, A234 марки WP22, A335 марки P22, A387 марок 21/22), устойчивых к ползучести, с температурой эксплуатации до ~ 600 °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: ER90S-B3
- EN ISO 21952-A: G CrMo2Si
- EN ISO 21952-B: G 2C1M

Химический состав, %

Типичный химический состав наплавленного металла при MIG сварки в защитном газе Ar+2%O₂.

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S
0,085	0,54	0,59	2,46	0,04	1,04	0,012	0,010

Механические свойства наплавленного металла

Типичные значения после сварки методом MIG в защитном газе Ar+2%O₂ и ТО (690 °С x 1 час)

Предел прочности (Rm), МПа	Предел текучести (Rp0.2), МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость по Шарпи KCV (R.T. °С), Дж
640	560	25	175

Термообработка

- предварительный подогрев 200 °С;
- межпроходная температура 185 °С;
- термическая обработка после сварки 690 ± 15 °С.

Выпускаемые диаметры: 1,0 и 1,2 мм