

TENOXFIL CS-2Mo



Легированная 0,5%Mo сварочная проволока, предназначенная для дуговой сварки под флюсом высокопрочных низколегированных конструкционных и легированных теплоустойчивых сталей (355J0, E335, P285NH, P310GH, S355J0Cu, 16Mo3, P315N - S420N, P315NH - P420NH, мелкозернистых конструкционных сталей S460N / P460N, труб большого диаметра из стали L485MB, ASTM: марки A182/A336 марки F1/C, A209 / A250, марки T1, A217 марки WC1, A335 марки P1, A352 марки LC1). Данная сварочная проволока применяется к сталям устойчивым к старению, стойких к щелочному растрескиванию и имеет двойное назначение. Первое назначение - сварка низколегированных конструкционных сталей повышенной прочности с пределом текучести до 460 МПа, второе - сварка теплоустойчивых сталей работающих при температурах до 500 °С. Легирование 0,5%Mo улучшает характеристики ползучести и позволяет использовать эту проволоку для изготовления котельного оборудования, сосудов работающих под давлением, трубопроводов, в химическом машиностроении, строительстве.

Обозначение по стандарту

- AWS A5.23/A5.23M: EA2-A2
- EN ISO 14171-A: S2Mo,
- EN ISO 14171-B: SU 2M3

Химический состав, %

Типичный химический состав наплавленного металла после дуговой сварки под флюсом.

C	Si	Mn	Mo
0,05	0,32	1,12	0,53

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 (- 20 °С), Дж
616	537	27	115

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-125, либо его аналоги.

Выпускаемые диаметры: 3,2 и 4,0 мм