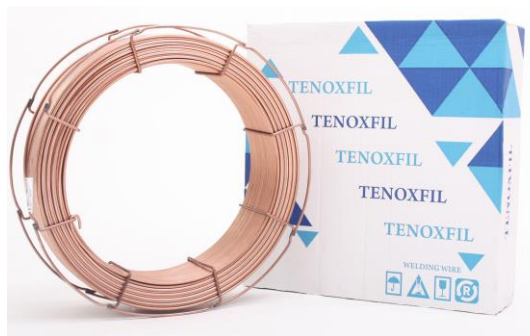


TENOXFIL TNX-S3Si



Легированная марганцем сварочная проволока, предназначенная для дуговой сварки под флюсом углеродистых и низколегированных конструкционных сталей с пределом текучести до ~ 480 МПа (S355J0, S355J2, S355N-S460N, S355NL-S460NL, S355M-S460M, S355ML-S460ML, S460Q, S460QL, P355GH, P355N-P460N, P355NL2-P460NL2, P355M-P460M, P355ML2-P460ML2, P355Q-P460Q, Сталь трубопроводная L210-450, Судостроительные марки АН40-FH40, ASTM: A36, A106 марок А/В/С, А139, А210 марок А1/С, А216 марок WCA/WCB/WCC, А234 марок WPB,

А266 марок 1/2/4, А283 марок А/В/С/Д, А285 марок А/В/С, А299 марок А/В, А515 марок 60/65/70, А516 марок 55-70, А656 марки 50/60, API: 5L марок Х42-Х65). Применяется для сварки мостовых конструкций, опор, труб, трубопроводов, сосудов работающих под давлением, широко используется в машиностроении, судостроении и строительстве.

Обозначение по стандарту

- AWS A5.17: EH12K
- EN ISO 14341-A: S 42 FB Z3Si
- EN ISO 14341-B: S49A/P4 FB ZSU42

Химический состав, %

Типичный химический состав наплавленного металла после дуговой сварки под флюсом.

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
0,10	0,95	0,20	0,02	0,20	0,15	0.011	0.008

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 (- 40 °С), Дж
593	493	28	80

Термообработка

- сварочный процесс (включая температуру предварительного подогрева, температуру между проходами и термическая обработка) будет зависеть от свариваемого основного металла , его толщины, и норм заложенных в проектной, конструкторско-технологической документации;
- рекомендованная межпроходная температура должна составлять 150 ± 15 °С.

Рекомендованные флюсы

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

Выпускаемые диаметры: 3,2 и 4,0 мм