

Классификация	BS EN 12072:2000 GW 18 8 MnSi	BS 2901 PT 2. 307S98	AWS A5.9 ER 307Si	DIN 8556 1.4370							
Сертификаты классификационных обществ	TUV (G.No.07585.01 - W.No.07584.02) DU (G.No.43.174.02)										
Свариваемые материалы	AISI 304	1.4301	1.4541	1.4311							
	AISI 304L	1.4303	1.4543								
	AISI 308L	1.4306	1.4550								
Область применения	<p>Проволока сплошного сечения для сварки MIG/TIG TFA 307Si обеспечивает химический состав 19% Cr, 9% Ni, 7% Mn аустеничного нержавеющей сварного шва, который обладает хорошей вязкостью и стойкостью к растрескиванию. Предназначен для сварки закаленной стали, броневых плит, стали с содержанием 13% Mn и трудносвариваемых сталей без предварительного нагрева. Так же рекомендуется для сварки в различных сочетаниях нержавеющей и низко или среднеуглеродистых сталей. Сварные швы выполненные при помощи TFA 307Si могут быть PWHT без риска образования сигма-фазы и последующей потери пластичности. Наплавка поверхностей с твердостью 200HV-450HV.</p> <p>Применение: Буферные слои на сталях с 13% содержанием марганца в горнодобывающей промышленности перед наплавкой. Восстановление стали с 13% содержанием марганца. Наплавка рельс, стрелок и их крестовин. Наложение буферного слоя при проведении ремонтных работ.</p>										
Химический состав проволоки, %		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N
	минимум		0,70	7,00			17,00	7,50			
	максимум	0,20	1,00	7,50	0,025	0,015	20,00	9,50	0,50	0,50	
	типич.	0,08	0,80	1,75	0,018	0,007	19,00	9,00	0,30	0,30	0,070
	<p>◇ Микроструктура металла:</p> <p>◇ Устойчивость к питтинговой коррозии:</p>										
Основные механические свойства наплавленного металла	(после сварки)		Минимальные значения								
	Предел текучести, R _p		Н/мм ²								
	Предел прочности		Н/мм ²								
	Удлинение 4d		%								
	Испытание на удар +20°C		KV (J)								
Защитный газ согласно EN 439	GMAW :		M 13 (98%Argon + 2%O ₂)								
	GTAW :		EN 439 (99.99%Argon)								
Маркировка (пруток)	AWS - WST										
Упаковка	GMAW	Диаметр, мм	0,80	0,90	1,00	1,20	1,60				
	BS300/15 кг		☐☐Y	☐☐Y	☐☐Y	Y	☐☐Y				
	*D300/12,5 кг		☐☐Y	☐☐Y	☐☐Y	Y	☐☐Y				
	Барaban 250 кг		☐☐Y	☐☐Y	☐☐Y	Y	☐☐Y				
	*D200/5 кг R		☐☐Y	☐☐Y	☐☐Y	Y	☐☐Y				
	GTAW	Диаметр, мм	1,00	1,20	1,60	2,00	2,40	3,20	4,00		
	5 Кг		☐☐Y	☐☐Y	Y	☐☐Y	☐☐Y	☐☐Y			
	* Упаковка на заказ										
	Комментарии: если тип упаковки, необходимый вам не указан выше, обратитесь пожалуйста в отдел сбыта.										
Дополнительная информация											

Классификация	BS EN 12072:2000 GW 19 9 LSi	BS 2901 PT 2. 308S93	AWS A5.9 ER 308LSi	DIN 8556 SG X2CrNi 19 9 1.4316							
Сертификаты классификационных обществ	TUV (G.No.07589.01 - W.No.07587.01) DU (G.No.43.174.04 - W.No.43.174.03) UDT N.M - 198/1										
Свариваемые материалы	AISI 309	1.4301	1.4541	1.4311							
	AISI 304L	1.4303	1.4543								
	AISI 308L	1.4306	1.4550								
Область применения	Аустенитная нержавеющая проволока сплошного сечения для сварки MIG/TIG. Подходит для сварки во всех пространственных положениях идентичных по составу основных металлов типа 18/8, включая нержавеющие стали следующих марок: ALSi 302, 304, 304L и 308L. Низкое содержание углерода обеспечивает устойчивость к межкристаллитной коррозии, а высокое содержание кремния улучшает свариваемость, жидкотекучесть и внешний сварного шва. Также может использоваться для сварки стабилизированных нержавеющих сталей марок ALSi 321 и ALSi 347 с рабочей температурой не выше 400° С. Широко используется в автомобильной и нефте-химической промышленности, при изготовлении сосудов, бойлеров, труб и в металлообрабатывающей промышленности.										
Химический состав проволоки, %		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Ост.
	минимум		0,70	1,50			19,50	9,50			
	максимум	0,02	1,00	2,00	0,025	0,015	20,50	10,50	0,30	0,20	
	типич.	0,01	0,80	1,75	0,018	0,007	20,00	10,00	0,12	0,10	0,052
	◇ Микроструктура металла:										
	◇ Устойчивость к питтинговой коррозии:										
Основные механические свойства наплавленного металла	(после сварки)					Минимальные значения					
	Предел текучести, R _p		Н/мм ²		>350						
	Предел прочности		Н/мм ²		>520						
	Удлинение 4d		%		> 35						
	Испытание на удар +20°С		KV (J)		> 47						
Защитный газ согласно EN 439	GMAW : M 13 (98%Argon + 2%O ₂)										
	GTAW : EN 439 (99.99%Argon)										
Маркировка (пруток)	AWS - WST										
Упаковка	GMAW	Диаметр, мм	0,80	0,90	1,00	1,20	1,60				
	BS300/15 кг		□□√	□□√	□□√	√	□□√				
	*D300/12,5 кг		□□√	□□√	□□√	√	□□√				
	Барабан 250 кг		□□√		□□√	√	□□√				
	*D200/5 кг R		□□√	□□√	□□√	√	□□√				
	GTAW	Диаметр, мм	1,00	1,20	1,60	2,00	2,40	3,20	4,00		
	5 Кг		□□√	□□√	□□√	√	□□√	□□√			
	* Упаковка на заказ										
	Комментарии: если тип упаковки, необходимый вам не указан выше, обратитесь пожалуйста в отдел сбыта.										
Дополнительная информация											

Классификация	BS EN 12072:2000 GW 23 12 LSi	BS 2901 PT 2. 309S93	AWS A5.9 ER 309LSi	DIN 8556 SG X2CrNi 24 12 1.4332							
Сертификаты классификационных обществ	TUV (G.No.600.000.167) DU (G.No.43.174.09) UDT N.M - 198/1										
Свариваемые материалы	AISI 309										
	Несхожие по составу стали										
Область применения	Нержавеющая проволока сплошного сечения для сварки MIG/TIG. Подходит для сварки во всех пространственных положениях аустенитных нержавеющей сталей со сталями подобного состава (напр. ALSI309), а также различных сочетаний между нержавеющей стали (включая лакированный лист) и сталей с содержанием углерода и марганца. Проволока может использоваться в качестве для наплавки буферного слоя на углеродистые стали перед сваркой с нержавеющей стали, как напр. ALSI 304 или 304L. Низкое содержание углерода обеспечивает устойчивость к межкристаллитной коррозии, а высокое содержание кремния улучшает свариваемость, жидкотекучесть и внешний сварного шва. Широко используется в автомобильной и нефте-химической промышленности, при изготовлении сосудов, бойлеров, труб и в металлообрабатывающей промышленности.										
Химический состав проволоки, %		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Ост.
	минимум		0,70	1,30			23,00	13,00			
	максимум	0,025	1,00	1,90	0,025	0,015	24,00	14,00	0,30	0,30	
	типич.	0,015	0,85	1,75	0,018	0,007	23,50	13,50	0,10	0,10	
	◇ Микроструктура металла:										
	◇ Устойчивость к питтинговой коррозии:										
Основные механические свойства наплавленного металла	(после сварки)					Минимальные значения					
	Предел текучести, R _p		Н/мм ²		>400						
	Предел прочности		Н/мм ²		>550						
	Удлинение 4d		%		> 35						
	Испытание на удар +20 ⁰ C		KV (J)		> 47						
Защитный газ согласно EN 439	GMAW :		M 13 (98%Argon + 2%O ₂)								
	GTAW :		EN 439 (99.99%Argon)								
Маркировка (пруток)	AWS - WST										
Упаковка	GMAW	Диаметр, мм	0,80	0,90	1,00	1,20	1,60				
	BS300/15 кг		□□√	□□√	□□√	√	□□√				
	*D300/12,5 кг		□□√	□□√	□□√	√	□□√				
	Барaban 250 кг		□□√		□□√	√	□□√				
	*D200/5 кг R		□□√	□□√	□□√	√	□□√				
	GTAW	Диаметр, мм	1,00	1,20	1,60	2,00	2,40	3,20	4,00		
	5 Кг		□□√	□□√	□□√	√	□□√	□□√	□□√		
	* Упаковка на заказ Комментарии: если тип упаковки, необходимый вам не указан выше, обратитесь пожалуйста в отдел сбыта.										
Дополнительная информация											

Классификация	BS EN 12072:2000 25 20	BS 2901 PT 2. 310S94	AWS A5.9 ER 310	DIN 8556							
Сертификаты классификационных обществ	UDT N.M - 198/1										
Свариваемые материалы	AISI 310										
	X 22 CrNi 25 20										
Область применения	Нержавеющая проволока сплошного сечения для сварки MIG/TIG. Подходит для сварки нержавеющей сталей марки 310 с идентичным химическим составом, а также разнородных сталей. Кроме того, может использоваться для наплавки на углеродистые и низколегированные стали, когда требуется иметь 25% Cr, 20%Ni. Наплавленный валик полностью аустенитный с превосходной коррозионной устойчивостью при высоких рабочих температурах. Широко используется в нефте-химической промышленности, при изготовлении сосудов, бойлеров, труб и в металлообрабатывающей промышленности.										
Химический состав проволоки, %		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Ост.
	минимум	0,10	0,30	1,50			24,50	20,50			
	максимум	0,14	0,65	2,00	0,015	0,020	26,30	21,50	0,30	0,10	
	типич.	0,12	0,40	1,70	0,010	0,005	25,50	20,80	0,12	0,05	
	◇ Микроструктура металла: ◇ Устойчивость к питтинговой коррозии:										
Основные механические свойства наплавленного металла	(после сварки)					Минимальные значения					
	Предел текучести, R _p			Н/мм ²		>390					
	Предел прочности			Н/мм ²		>550					
	Удлинение 4d			%		> 30					
	Испытание на удар +20 ⁰ C			KV (J)		> 47					
Защитный газ согласно EN 439	GMAW :	M 13 (98%Argon + 2%O ₂)									
	GTAW :	EN 439 (99.99%Argon)									
Маркировка (пруток)	AWS - WST										
Упаковка	GMAW	Диаметр, мм	0,80	0,90	1,00	1,20	1,60				
	BS300/15 кг		□□√	□□√	□□√	√	□□√				
	*D300/12,5 кг		□□√	□□√	□□√	√	□□√				
	Барабан 250 кг										
	*D200/5 кг R										
	GTAW	Диаметр, мм	1,00	1,20	1,60	2,00	2,40	3,20	4,00		
	5 Кг			□□√	□□√	√	□□√	□□√			
	* Упаковка на заказ Комментарии: если тип упаковки, необходимый вам не указан выше, обратитесь пожалуйста в отдел сбыта.										
Дополнительная информация	В наличии имеется также проволока для сварки SAW TFA 310 диаметром от 2,00 до 4,00 мм в кассетах D400/25 кг каждая. Для получения подробной информации обратитесь в отдел сбыта TFA Filinox										

Классификация	BS EN 12072:2000 GW 19 12 3 LSi	BS 2901 PT 2. 316S93	AWS A5.9 ER 316LSi	DIN 8556 SG X2CrNiMo 19 12 - 1.4430							
Сертификаты классификационных обществ	TUV (G.No.07593.01 - W.No.07591.01) DU (G.No.43.174.06 - W.No.43.174.05) UDT N.M - 198/1										
Свариваемые материалы	AISI 316	1.4401									
	AISI 316L	1.4404									
		1.4436									
Область применения	Нержавеющая проволока сплошного сечения предназначенная для сварки MIG/TIG. Подходит для сварки во всех пространственных положениях сходных по составу нержавеющей сталей таких марок как ALSI 316 и/или стабилизированных сталей, включая аустенитные стали с содержанием Mo в пределах 1,5-3,0%. Хорошая устойчивость к межкристаллитной коррозии и износостойкость в процессе наплавки нержавеющей сталей имеющих тот же химический состав. Эта версия с высоким содержанием кремния улучшает свариваемость, жидкотекучесть и внешний вид шва. Широко используется в автомобильной, нефте-химической промышленности, при изготовлении сосудов, бойлеров, труб и в металлообрабатывающей промышленности.										
Химический состав проволоки, %		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Ост.
	минимум		0,70	1,50			18,00	11,00	2,50		
	максимум	0,02	1,00	2,00	0,025	0,015	19,00	12,50	3,00	0,20	
	типич.	0,01	0,80	1,75	0,018	0,007	18,50	11,70	2,70	0,10	
	◇ Микроструктура металла:										
	◇ Устойчивость к питтинговой коррозии:										
Основные механические свойства наплавленного металла	(после сварки)					Минимальные значения					
	Предел текучести, R _p		Н/мм ²				>350				
	Предел прочности		Н/мм ²				>550				
	Удлинение 4d		%				> 35				
	Испытание на удар +20 ⁰ C		KV (J)				> 47				
Защитный газ согласно EN 439	GMAW :		M 13 (98%Argon + 2%O ₂)								
	GTAW :		EN 439 (99.99%Argon)								
Маркировка (пруток)	AWS - WST										
Упаковка	GMAW	Диаметр, мм	0,80	0,90	1,00	1,20	1,60				
	BS300/15 кг		☐☐Y	☐☐Y	☐☐Y	Y	☐☐Y				
	*D300/12,5 кг		☐☐Y	☐☐Y	☐☐Y	Y	☐☐Y				
	Барабан 250 кг		☐☐Y		☐☐Y	Y	☐☐Y				
	*D200/5 кг R		☐☐Y	☐☐Y	☐☐Y	Y	☐☐Y				
	GTAW	Диаметр, мм	1,00	1,20	1,60	2,00	2,40	3,20	4,00		
	5 Кг		☐☐Y	☐☐Y	☐☐Y	Y	☐☐Y	☐☐Y			
	* Упаковка на заказ										
	Комментарии: если тип упаковки, необходимый вам не указан выше, обратитесь пожалуйста в отдел сбыта.										
Дополнительная информация											

Классификация	BS EN 12072:2000 GW 19 12 3 Nb Si	BS 2901 PT 2. 318S96	AWS A5.9 ER 318	DIN 8556 1.4576							
Сертификаты классификационных обществ	TUV (G.No.09920.00 - W.No.09921.01) DU (G.No.43.174.07 - W.No.43.174.08)										
Свариваемые материалы											
Область применения	Проволока TFA X318Si предназначена для сварки стабилизированных Nb или Ti аустенитных нержавеющей сталей марок 316Cb и 316Ti с содержанием 18% Cr, 12% Ni, 3% Mo. В основном используется при рабочих температурах выше 400°C, но если применяется в строительстве при повышенных температурах необходимо всегда учитывать сопротивление ползучести наплавленного металла.										
Химический состав проволоки. %		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
	минимум		0,70	1,20			18,50	11,00	2,50		12xC
	максимум	0,08	1,00	2,00	0,025	0,015	20,00	13,00	3,00	0,75	1,00
	типич.	0,04	0,80	1,80	0,018	0,007	19,50	11,50	2,70	0,10	0,50
	◇ Микроструктура металла: ◇ Устойчивость к питтинговой коррозии:										
Основные механические свойства наплавленного металла	(после сварки)						Минимальные значения				
	Предел текучести, R _p					Н/мм ²	>350				
	Предел прочности					Н/мм ²	>550				
	Удлинение 4d					%	> 25				
Испытание на удар +20°C					KV (J)	> 47					
Защитный газ согласно EN 439	GMAW :	M 13 (98%Argon + 2%O ₂)									
	GTAW :	EN 439 (99.99%Argon)									
Маркировка (пруток)	AWS - WST										
Упаковка	GMAW	Диаметр, мм	0,80	0,90	1,00	1,20	1,60				
	BS300/15 кг		□□√	□□√	□□√	√	□□√				
	*D300/12,5 кг		□□√	□□√	□□√	√	□□√				
	Барабан 250 кг		□□√		□□√	√	□□√				
	*D200/5 кг R		□□√	□□√	□□√	√	□□√				
	GTAW	Диаметр, мм	1,00	1,20	1,60	2,00	2,40	3,20	4,00		
5 Кг			□□√	□□√	√	□□√	□□√	□□√			
	* Упаковка на заказ										
	Комментарии: если тип упаковки, необходимый вам не указан выше, обратитесь пожалуйста в отдел сбыта.										
Дополнительная информация											

Классификация	BS EN 12072:2000 GW 19 9 NB SI	BS 2901 PT 2. 347S96		AWS A5.9 ER 347Si	DIN 8556 SG X2CrNiNb 19 9 - 1.4551						
Сертификаты классификационных обществ											
Свариваемые материалы	AISI 304	1.4301	1.4541	1.4311							
	AISI 304L	1.4303	1.4543								
	AISI 308L	1.4306	1.4550								
	AISI 321	1.4501									
Область применения	Проволока TFA X347Si в основном предназначена для сварки стабилизированных Nb или Ti аустенитных нержавеющей сталей марок 347 и 321 с содержанием 18% Cr, 10% Ni. Также подходит для нестабилизированных сталей марок 304 и 304L. При использования для целей строительства при температурах выше 400 °C, рекомендуется TFA 308H из-за ее повышенной прочности при повышенных температурах. Повышенное содержание кремния обеспечивает стабильность дуги и растекание металла шва, улучшая таким образом внешний вид валика, особенно при сварке короткой дугой.										
Химический состав проволоки, %		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
	минимум		0,65	1,00			19,00	9,00			
	максимум	0,08	1,00	2,50	0,030	0,030	22,00	11,00	0,75	0,75	1,00
	типич.	0,02	0,80	1,30	0,018	0,010	19,50	9,50	0,20	0,10	0,650
	◇ Микроструктура металла: ◇ Устойчивость к питтинговой коррозии:										
Основные механические свойства наплавленного металла	(после сварки)			Минимальные значения							
	Предел текучести, R _p			Н/мм ²			>350				
	Предел прочности			Н/мм ²			>550				
	Удлинение 4d			%			> 35				
	Испытание на удар +20°C			KV (J)			> 47				
Защитный газ согласно EN 439	GMAW :			M 13 (98%Argon + 2%O ₂)							
	GTAW :			EN 439 (99.99%Argon)							
Маркировка (пруток)	AWS - WST										
Упаковка	GMAW	Диаметр, мм	0,80	0,90	1,00	1,20	1,60				
	BS300/15 кг		□□√	□□√	□□√	√	□□√				
	*D300/12,5 кг		□□√	□□√	□□√	√	□□√				
	Барaban 250 кг		□□√		□□√	√	□□√				
	*D200/5 кг R		□□√	□□√	□□√	√	□□√				
	GTAW	Диаметр, мм	1,00	1,20	1,60	2,00	2,40	3,20	4,00		
	5 Кг		□□√	□□√	□□√	√	□□√	□□√			
	* Упаковка на заказ Комментарии: если тип упаковки, необходимый вам не указан выше, обратитесь пожалуйста в отдел сбыта.										
Дополнительная информация											



TFA 430

TFA FILINOX S.p.A.

VIA FRIULI 2, 31020 S. VENDEMIANO

Tel. +39 0438 406111 Fax +39 0438 401830

Web site: www.tfa-filinox.com

E-mail: simone.martini@tfa-filinox.com

Классификация	BS EN 12072:2000 GW 19 9 LSi	BS 2901 PT 2. 430S94	AWS A5.9 ER 430	DIN 8556 1.4015							
Сертификаты классификационных обществ											
Свариваемые материалы											
Область применение	Аустенитная нержавеющая проволока сплошного сечения для сварки MIG/TIG. Подходит для сварки во всех пространственных положениях идентичных по составу основных металлов типа 18/8, включая нержавеющие стали следующих марок: ALSi 302, 304, 304L и 308L. Низко										
Химический состав проволоки, %	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Ост.	
	минимум					16,00					
	максимум	0,04	0,50	0,50	0,030	0,015	17,00	0,30	0,60	0,50	
	типич.	0,02	0,40	0,45	0,018	0,007	16,50	0,20	0,20	0,10	
	◇ Микроструктура металла: ◇ Устойчивость к питтинговой коррозии:										
Основные механические свойства наплавленного металла	(после сварки)					Минимальные значения					
	Предел текучести, R _p					Н/мм ²	>350				
	Предел прочности					Н/мм ²	>520				
	Удлинение 4d					%	> 35				
	Испытание на удар +20 ⁰ C					KV (J)	> 47				
Защитный газ согласно EN 439	GMAW :					M 13 (98%Argon + 2%O ₂)					
	GTAW :					EN 439 (99.99%Argon)					
Маркировка (пруток)	AWS - WST										
Упаковка	GMAW	Диаметр, мм	0,80	0,90	1,00	1,20	1,60				
	BS300/15 кг		□□√	□□√	□□√	√	□□√				
	*D300/12,5 кг		□□√	□□√	□□√	√	□□√				
	Барабан 250 кг		□□√		□□√	√	□□√				
	*D200/5 кг R		□□√	□□√	□□√	√	□□√				
	GTAW	Диаметр, мм	1,00	1,20	1,60	2,00	2,40	3,20	4,00		
	5 Кг		□□√	□□√	□□√	√	□□√	□□√			
	* Упаковка на заказ Комментарии: если тип упаковки, необходимый вам не указан выше, обратитесь пожалуйста в отдел сбыта.										
Дополнительная информация											



TFA 2209

TFA FILINOX S.p.A.
 VIA FRIULI 2, 31020 S. VENDEMIANO
 Tel. +39 0438 406111 Fax +39 0438 40183C
 Web site: www.tfa-filinox.com
 E-mail: simone.martini@tfa-filinox.com

Классификация	BS EN 12072: 22 9 3NL	BS 2901 PT 2. ER 2209	DIN 8556 (1.4462)								
Сертификаты классификационных обществ	UDT N.M - 198/1										
Свариваемые материалы	UNS N31803	2205									
Область применения	Дуплексная проволока сплошного сечения для MIG, TIG и дуговой сварки под флюсом. Подходит для сварки двухфазной дуплексной стали (22%Cr, 9%Ni, 3%Mo). Особая микроструктура улучшает: устойчивость к общей коррозии, межкристаллитной коррозии с хорошими механическими свойствами в состоянии после сварки. Подвод теплоты с типичным содержанием Ni (0,15) улучшает контроль за пористостью. Широко используется в кораблестроении, нефте-химической промышленности, при изготовлении сосудов, бойлеров, труб и при строительстве буровых платформ.										
Химический состав проволоки, %		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N
	минимум		0,30	1,45			22,60	8,50	3,00		0,14
	максимум	0,018	0,70	1,85	0,020	0,001	23,40	9,00	3,30	0,30	0,17
	типич.		0,50	1,60			22,90	8,70	3,10		0,155
	◇ FN WRC: 44										
Основные механические свойства наплавленного металла	(после сварки)					Минимальные значения					
	Предел текучести, R _p			Н/мм ²		>600					
	Предел прочности			Н/мм ²		>800					
	Удлинение 4d			%		> 26					
	Испытание на удар +20 ⁰ C			KV (J)		> 80					
Защитный газ согласно EN 439	GMAW : M 12 (98%Ar + 2%CO ₂) или Argon/He/O ₂										
	GTAW : EN 439 (99.99%Argon)										
Маркировка (пруток)	AWS - WST										
Упаковка	GMAW	Диаметр, мм	0,80	0,90	1,00	1,20	1,60				
	BS300/15 кг			□□√	□□√	√	□□√				
	*D300/12,5 кг			□□√	□□√	√	□□√				
	Барабан 250 кг				□□√	√	□□√				
	*D200/5 кг R			□□√	□□√	√	□□√				
	GTAW	Диаметр, мм	1,00	1,20	1,60	2,00	2,40	3,20	4,00		
	5 Кг				□□√	√	□□√	□□√			
	* Упаковка и диаметр на заказ										
	Комментарии: если тип упаковки, необходимый вам не указан выше, обратитесь пожалуйста в отдел сбыта.										
Дополнительная информация	В наличии имеется также проволока для сварки SAW TFA 2209 диаметром от 1,60 до 4,00 мм в кассетах D400/25 кг каждая. Для получения подробной информации обратитесь в отдел сбыта TFA Filinox										



TFA FILINOX S.p.A.

VIA FRIULI 2, 31020 S. VENDEMIANO
 Tel. +39 0438 406111 Fax +39 0438 401830
 Web site: www.tfa-filinox.com
 E-mail: simone.martini@tfa-filinox.com

TFA 2594

Классификация	BS EN 12072:2000 25 9 4 NL	BS 2901 PT 2.	AWS A5.9	DIN 8556							
Сертификаты классификационных обществ											
Свариваемые материалы	X4CrNiMo 2752	1.4460									
	X2CrNiMoN 2253	1.4462									
Область применения	<p>Дуплексная проволока сплошного сечения с улучшенными свойствами для сварки MIG, TIG и дуговой сварки под флюсом. Используется для сварки супер дуплексных марок сталей, а также дуплексной стали, когда предъявляются повышенные требования к коррозионной устойчивости. Контроль за подводимой теплотой необходим для получения в наплавленном металле хорошей устойчивости к питтинговой коррозии и коррозии под напряжением. Помимо этого, такие элементы как Cu и W улучшают устойчивость к воздействию серной и соляной кислот. Широко используется в нефте-газовой, нефте-химической промышленности, при изготовлении сосудов, при строительстве буровых платформ, а также в опреснительных установках.</p>										
Химический состав проволоки, %		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Ост.
	минимум		0,30	0,30			24,00	9,00			
	максимум	0,025	0,50	0,50	0,300	0,020	26,00	10,00	4,20	0,20	N<0,30 W<0,02
	типич.	0,020	0,40	0,40	0,018	0,002	25,00	9,50	4,00	0,04	
	◇ Микроструктура металла: ◇ Устойчивость к питтинговой коррозии:										
Основные механические свойства наплавленного металла	(после сварки)					Минимальные значения EN 10204			ТИПИЧНЫЕ		
	Предел текучести, R _p		Н/мм ²			>550			640		
	Предел прочности		Н/мм ²			>620			850		
	Удлинение 4d		%			> 18			25		
	Испытание на удар +20°C		KV (J)			> 47			120		
Защитный газ согласно EN 439	GMAW :					Argon + He + CO ₂					
	GTAW :					EN 439 (99.99%Argon)					
Маркировка (пруток)	AWS - WST										
Упаковка	GMAW	Диаметр, мм	0,80	0,90	1,00	1,20	1,60				
	BS300/15 кг					Y					
	*D300/12,5 кг										
	*Барабан 250 кг										
	*D200/5 кг R										
	GTAW	Диаметр, мм	*1,00	*1,20	1,60	2,00	2,40	3,20	4,00		
	5 Кг				□□Y	Y	□□Y	□□Y			
	* Упаковка и диаметр на заказ										
	Комментарии: если тип упаковки, необходимый вам не указан выше, обратитесь пожалуйста в отдел сбыта.										
	Дополнительная информация	В наличии имеется также проволока для сварки SAW TFA 2594 диаметром от 2,00 до 4,00 мм в кассетах D400/25 кг каждая. Для получения подробной информации обратитесь в отдел сбыта TFA Filinox.									



TFA FILINOX S.p.A.
 VIA FRIULI 2, 31020 S. VENDEMIANO
 Tel. +39 0438 406111 Fax +39 0438 401830
 Web site: www.tfa-filinox.com
 E-mail: simone.martini@tfa-filinox.com

TFA X625

Классификация	BS EN 12072:2000	BS 2901 PT 2. NA 43	AWS A5.9 ER NiCrMo-3	DIN 8556 NiCr21 Mo9Nb 2.4831							
Сертификаты классификационных обществ	TUV n. 09923.00 UDT M - 198/1-03										
Свариваемые материалы											
Область применения	Проволока сплошного сечения на никелевой основе для сварки MIG, TIG и дуговой сварки под флюсом. Используется для сварки подобных по составу материалов (Ni-Cr-Mo), а также для сварки стали с 9% содержанием Ni, используемой в криогенной технике. Также подходит для сварки разнородных соединений между Ni сплавами и сталями или различными Ni сплавами и часто используется для плакирования углеродистых и низколегированных сталей. Подвод теплоты с высоким содержанием Cr+Mo улучшает устойчивость к общей, питинговой и тензо коррозии. Превосходная устойчивость (механические свойства) к высоким температурам (1100°C). Широко используется в нефте-химической промышленности, при изготовлении сосудов, труб, строительстве буровых платформ, а также в силовых установках.										
Химический состав проволоки, %	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Fe	Nb+Ta	
	минимум					20,00	60,00	8,60		3,15	
	максимум	0,050	0,50	0,50	0,015	0,015	23,00		10,00	0,45	4,15
	◇ Микроструктура металла: ◇ Устойчивость к питтинговой коррозии:										
Основные механические свойства наплавленного металла	(после сварки)					Минимальные значения					
	Предел текучести, R _p		Н/мм ²			>440					
	Предел прочности		Н/мм ²			>750					
	Удлинение 4d		%			> 35					
Испытание на удар -196°C		KV (J)			> 55						
Защитный газ согласно EN 439	GMAW :					Argon или Argon/He					
	GTAW :					EN 439 (99.99%Argon)					
Маркировка (пруток)	AWS - WST										
Упаковка	GMAW	Диаметр, мм	*0,90	*1,14	1,00	1,20	1,60				
	BS300/15 кг		□□√	□□√	□□√	√	□□√				
	*D300/12,5 кг										
	*Барабан 250 кг										
	*D200/5 кг R										
	GTAW	Диаметр, мм	*1,00	*1,20	1,60	2,00	2,40	3,20	4,00		
	5 Кг				□□√	√	□□√	□□√	□□√		
* Упаковка и диаметр на заказ Комментарии: если тип упаковки, необходимый вам не указан выше, обратитесь пожалуйста в отдел сбыта.											
Дополнительная информация	В наличии имеется также проволока для сварки SAW TFA 625 диаметром от 2,00 до 4,00 мм в кассетах D400/25 кг каждая. Для получения подробной информации обратитесь в отдел сбыта TFA Filinox										



TFA FILINOX S.p.A.

VIA FRIULI 2, 31020 S. VENDEMIANO
Tel. +39 0438 406111 Fax +39 0438 401830
Web site: www.tfa-filinox.com
E-mail: simone.martini@tfa-filinox.com

TFA 904L

Классификация	BS EN 12072:2000 20.25.5CuL	BS 2901 PT 5 904S92	AWS A5.9 ER 385	DIN 8556 1.4519							
Сертификаты классификационных обществ											
Свариваемые материалы	20Cr/25Ni/4,5Mo/1.5Cu										
Область применения	<p>Эта марка используется для сварки нержавеющей сталей типа 20Cr/24Ni/4.5Mo/1.5Cu, которые используются для производства установок для изготовления уксусной, серной, терефталевой и винной кислот. Также используется в аппаратах охлаждения для морской воды и загрязненной речной. Может использоваться для плакирования сталей, используемых в сильнокоррозионных средах, близких к вышеперечисленным. TFA 904L очень хорошо подходит для использования при строительстве ASTM типа 316, где требуется наплавленный металл без содержания феррита (применение в криогенной технике или там, где отсутствуют магнитные свойства). Высокая ударная вязкость при низкой температуре.</p>										
Химический состав проволоки, %		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Ост.
	минимум						19,00	24,00	4,00	1,00	
	максимум	0,030	1,00	2,00	0,030	0,020	22,00	27,00	6,00	2,00	
	типич.	0,019	0,48	1,40	0,027	0,001	19,74	24,96	4,17	1,38	
	<p>◇ Микроструктура металла: ◇ Устойчивость к питтинговой коррозии:</p>										
Основные механические свойства наплавленного металла	(после сварки)						Минимальные значения				
	Предел текучести, R _p			Н/мм ²			>410				
	Предел прочности			Н/мм ²			>610				
	Удлинение 4d			%			> 35				
	Испытание на удар + 20 °C			KV (J)			> 180				
	Твердость						170 Brinell				
Защитный газ согласно EN 439	GMAW :										
	GTAW :										
Маркировка (пруток)	AWS - WST										
Упаковка	GMAW	Диаметр, мм	0,80	0,90	1,00	1,20	1,60				
	BS300/15 кг				□□Y	Y	□□Y				
	*D300/12,5 кг										
	*Барабан 250 кг										
	*D200/5 кг R										
	GTAW	Диаметр, мм	1,00	1,20	1,60	2,00	2,40	3,20	4,00		
	5 Кг			□□Y	□□Y	Y	□□Y	□□Y			
	* Упаковка и диаметр на заказ										
	Комментарии: если тип упаковки, необходимый вам не указан выше, обратитесь пожалуйста в отдел сбыта.										
Дополнительная информация											



we think best in wire

TFA 82

TFA FILINOX S.p.A.
 VIA FRIULI 2, 31020 S.
 Tel. +39 0438 406111 Fax +39 0438 401830
 Web site: www.tfa-filinox.com
 E-mail: simone.martini@tfa-filinox.com

Классификация	BS EN 12072:2000	BS 2901 PT 5 NA 35	AWS A5.14 ER NiCr-3	DIN 1736 T.1 NiCr20 Nb 2.4806									
Сертификаты классификационных обществ													
Свариваемые материалы													
Область применения	<p>Сварочная проволока TFA 82 специально разработана для сварки сталей и сплавов типа Инконель 600, Инколой 800 и сходных по химическому составу сплавов хромо-никелевых сталей в особенности когда предполагается эксплуатация готовых деталей при высоких температурах. Применяется для сварки разнородных материалов, таких как: никелевые сплавы, сплавы Монель, черные и низколегированные стали и аустенитные нержавеющие стали. Применяется для нанесения прочных буферных слоев при наплавке покрытия типа Инконель на углеродистые стали. Подходит для сварки сталей с содержанием никеля от 5% до 9% при соединении конструкций в криогенной технологии, т.к наплавленный металл обеспечивает высокую структурную прочность при температурах до - 196⁰ С.</p>												
Химический состав проволоки. %		C	Si	Mn	Ni	Cr	Cu	Co	Ti	Fe	Nb	P	S
	минимум			2,50	67,00	19,00					2,00		
	максимум	0,050	0,50	3,50	74,00	22,00	0,50	0,50	0,80	3,00	3,00	0,030	0,015
	типич.	0,030	0,45	3,00	72,00	20,00	0,30	0,30	0,60	0,80	2,50	0,018	0,002
	<p>◇ Микроструктура металла: ◇ Устойчивость к питтинговой коррозии:</p>												
Основные механические свойства наплавленного металла	(после сварки)							Минимальные значения					
	Предел текучести, R _p					Н/мм ²		>410					
	Предел прочности					Н/мм ²		>610					
	Удлинение 4d					%		> 35					
	Испытание на удар + 20 °С					KV (J)		> 180					
	Твердость							170 Brinell					
Защитный газ согласно EN 439	GMAW :												
	GTAW :												
Маркировка (пруток)	AWS - WST												
Упаковка	GMAW	Диаметр, мм		0,80	0,90	1,00	1,20	1,60					
	BS300/15 кг					□□Y	Y	□□Y					
	*D300/12,5 кг												
	*Барабан 250 кг												
	*D200/5 кг R												
	GTAW	Диаметр, мм		1,00	1,20	1,60	2,00	2,40	3,20	4,00			
	5 Кг				□□Y	□□Y	Y	□□Y	□□Y				
	* Упаковка и диаметр на заказ												
	Комментарии: если тип упаковки, необходимый вам не указан выше, обратитесь пожалуйста в отдел сбыта.												
Дополнительная информация													