

Проволока порошковая наплавочная**Под флюсом****ППН-501 / ПП-Нп-30Х5Г2СМ / ПП-АН122**

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %							
С	Cr	Mn	Si	Mo	Ti	S	P
0,3-0,5	4,4-6,5	1,4-2,2	0,5-1,0	0,6-1,0	0,1-0,6	<0,04	<0,04
Название	ППН-501						
Марка	ПП-Нп-30Х5Г2СМ						
Устаревшее обозначение	ПП-АН122						
Диаметр	2,0...3,2 мм.						
Твердость	49,5...57,0 НRC						
Конструкция	<ul style="list-style-type: none">• Трубчатая стыковая (Т)• Трубчатая с нахлестом кромки (Н)						
Способ наплавки	<ul style="list-style-type: none">• Наплавка под флюсом (Ф);• Самозащитная проволока (С)						
Назначение	Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами						
Область применения	Наплавка деталей, работающих в условиях трения металла о металл при знакопеременных и ударных нагрузках. Наплавка катков, валов, осей, шнеков, штампов и др. Наплавка коленчатых валов, катков и роликов ходовой части гусеничных машин, крестовин карданных валов.						
Номер ТУ, ГОСТ	ГОСТ 26101-84 ТУ 1274-069-01411389-2003						
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла	1,25 кг.						
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)	<ul style="list-style-type: none">• Температура прокаливания - 240-270 °С;• Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 5 часов - охлаждение на воздухе.						
Стоимость	Предоставляется по официальному запросу						
Вид поставки	Проволока до 2,8 мм. <ul style="list-style-type: none">• К300-К• К300-52-Б• ЕВРОМОТОК-Б• МОТОК-Б						

ППН-502 / ПП-Нп-200Х15С1ГРТ / ПП-АН125

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %							
С	Cr	Mn	Si	Ti	B	S	P
1,5-2,2	14-20	0,8-1,5	1,0-2,0	0,2-0,8	0,5-0,8	<0,04	<0,04
Название	ППН-502						
Марка	ПП-Нп-200Х15С1ГРТ						
Устаревшее обозначение	ПП-АН125						
Диаметр	2,8...3,2 мм.						
Твердость	57,5...59,0 НРС.						
Конструкция	<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая с нахлестом кромки (Н) 						
Способ наплавки	<ul style="list-style-type: none"> • Самозащитная проволока (С) • 						
Назначение	Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами						
Область применения	<p>Наплавка деталей, испытывающих абразивный износ с умеренными ударными нагрузками.</p> <p>Для наплавки открытой дугой зубьев и стенок ковшей экскаваторов, ножей грейдеров и бульдозеров, грунтозацепов и звездочек ходовой части гусеничных машин.</p>						
Номер ТУ, ГОСТ	ГОСТ 26101-84 ТУ 1274-093-01411389-2002						
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла	1,15 кг.						
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)	<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 150-180 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 5 часов - охлаждение на воздухе. 						
Стоимость	Предоставляется по официальному запросу						
Вид поставки	<p>Проволока от 2,8 мм.</p> <ul style="list-style-type: none"> •К300-К •К300-52-Б •ЕВРОМОТОК-Б •МОТОК-Б 						

ППН-503с / ПП-Нп25Х5ФМСТ / ПП-АН130

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %								
С	Cr	Mn	Si	Mo	Ti	V	S	P
0,2-0,3	4,8-5,8	0,6-1,0	0,8-1,3	0,9-1,4	0,1-0,3	0,3-0,6	<0,04	<0,04
Название			ППН-503с					
Марка			ПП-Нп25Х5ФМСТ					
Устаревшее обозначение			ПП-АН130					
Диаметр			2,0...3,2 мм.					
Твердость			43,5 ...51,5 HRC.					
Конструкция			<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая стыковая (Т) • Трубчатая с нахлестом кромки (Н) 					
Способ наплавки			<ul style="list-style-type: none"> • Самозащитная проволока (С) 					
Назначение			Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами					
Область применения			Наплавка деталей, работающих при повышенной температуре и больших удельных давлениях. Наплавка ножей горячей резки металла, прессового и штамповочного инструмента, валков периодической прокатки металла.					
Номер ТУ, ГОСТ			ГОСТ 26101-84 ТУ 1274-001-20705530-2013					
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла			1,25 кг.					
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)			<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 240-270 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 5 часов - охлаждение на воздухе. 					
Стоимость			Предоставляется по официальному запросу					
Вид поставки			Проволока до 2,8 мм. <ul style="list-style-type: none"> • К300-К • К300-52-К • К300-Б • К300-52-Б • ЕВРОМОТОК-Б • МОТОК-Б 					

ППН-503 / ПП-Нп25Х5ФМС / ПП-25Х5ФМС

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %							
С	Cr	Mn	Si	Mo	V	S	P
0,2-0,31	4,7-6,0	0,4-0,9	0,8-1,3	1,0-1,5	0,3-0,6	<0,04	<0,04
Название			ППН-503				
Марка			ПП-Нп25Х5ФМС				
Устаревшее обозначение			ПП-25Х5ФМС				
Диаметр			2,8...3,6 мм.				
Твердость			41,5 ...51,5 НРС.				
Конструкция			<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая стыковая (Т) • Трубчатая с нахлестом кромки (Н) 				
Способ наплавки			<ul style="list-style-type: none"> • Наплавка под флюсом (Ф); • Самозащитная проволока (С) 				
Назначение			Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами				
Область применения			Для наплавки под слоем флюса поверхностей деталей, работающих при повышенной температуре и больших удельных давлениях (ножи горячей резки, прессовый и штамповый инструмент, штампы горячей штамповки, валки периодической прокатки, пресс-пуансоны и т.д.).				
Номер ТУ, ГОСТ			ГОСТ 26101-84 ТУ 1274-063-01411389-2003				
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла			1,28 кг.				
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)			<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 240-270 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 5 часов - охлаждение на воздухе. 				
Стоимость			Предоставляется по официальному запросу				
Вид поставки			Проволока от 2,8 мм. <ul style="list-style-type: none"> • К300-К • К300-52-К • К300-Б • К300-52-Б • ЕВРОМОТОК-Б • МОТОК-Б 				

ППН-505 -/ ПП-Нп-10Х15Н2Т / ПП-АН138

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %					
C	Cr	Ti	Ni	S	P
≤ 0,10	13-19	0,1-0,5	1,6-3,0	<0,04	<0,04
Название		ППН-505			
Марка		ПП-Нп-10Х15Н2Т			
Устаревшее обозначение		ПП-АН138			
Диаметр		2,6...2,8 мм.			
Твердость		240...260 НВ.			
Конструкция		<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая с нахлестом кромки (Н) 			
Способ наплавки		<ul style="list-style-type: none"> • Наплавка под флюсом (Ф); • Газозащитная проволока (Г). 			
Назначение		Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами			
Область применения		Наплавка деталей, работающих в условиях эрозионного изнашивания и коррозии. Наплавка уплотнительных поверхностей запорной нефтехимической арматуры			
Номер ТУ, ГОСТ		ГОСТ 26101-84			
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла		1,30 кг			
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)		<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 150-180 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 5 часов - охлаждение на воздухе. 			
Стоимость		Предоставляется по официальному запросу			
Вид поставки		Проволока до 2,8 мм. <ul style="list-style-type: none"> • К300-К • К300-52-К • К300-Б • К300-52-Б • ЕВРОМОТОК-Б • МОТОК-Б 			

ППН-506 / ПП-Нп-80Х20Р3Т / ПП-АН170

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %							
С	Cr	Mn	Si	Ti	B	S	P
0,5-1,2	18-23	≤ 1,0	≤ 1,0	0,1-0,8	2,7-4,0	<0,04	<0,04
Название			ППН-506				
Марка			ПП-Нп-80Х20Р3Т				
Устаревшее обозначение			ПП-АН170				
Диаметр			2,9...3,2 мм.				
Твердость			59,0...63,0 НРС.				
Конструкция			<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая с нахлестом кромки (Н) 				
Способ наплавки			<ul style="list-style-type: none"> • Самозащитная проволока (С) 				
Назначение			Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами				
Область применения			Наплавка деталей, испытывающих интенсивный абразивный износ и газо-абразивный износ. Наплавка тарельчатых клапанов доменных печей, шламовых насосов, лемехов плугов, ножей бульдозеров и грейдеров, зубьев ковшей экскаваторов, лопаток смесителей, палет агломашин, рабочих колес, улит насосов.				
Номер ТУ, ГОСТ			ГОСТ 26101-84 ТУ 1274-063-01411389-2003				
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла			1,20 кг.				
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)			<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 150-180 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 5 часов - охлаждение на воздухе. 				
Стоимость			Предоставляется по официальному запросу				
Вид поставки			Проволока от 2,8 мм. <ul style="list-style-type: none"> • К415-К • ЕВРОМОТОК-Б • МОТОК-Б 				

ППН-507 / ПП-Нп-14ГСТ / ПП-ТН250

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %					
C	Mn	Si	Ti	S	P
≤ 0,14	0,3-0,8	0,3-0,8	0,2-0,6	<0,03	<0,03
Название	ППН-507				
Марка	ПП-Нп-14ГСТ				
Устаревшее обозначение	ПП-ТН250				
Диаметр	2,6...3,0 мм.				
Твердость	220...280 НВ.				
Конструкция	<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая стыковая (Т) • Трубчатая с нахлестом кромки (Н) 				
Способ наплавки	<ul style="list-style-type: none"> • Самозащитная проволока (С) 				
Назначение	Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами				
Область применения	<p>Наплавка деталей, работающих в условиях трения металл о металл, восстановление геометрии деталей из углеродистых сталей.</p> <p>Наплавка осей, валов и колес железнодорожных вагонов, деталей из углеродистых конструкционных и литых сталей марок 25Л и 45Л.</p>				
Номер ТУ, ГОСТ	ГОСТ 26101-84				
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла	1,25 кг.				
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)	<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 150-180 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 5 часов - охлаждение на воздухе. 				
Стоимость	Предоставляется по официальному запросу				
Вид поставки	<p>Проволока до 2,8 мм.</p> <ul style="list-style-type: none"> • К300-К • К300-52-К • К300-Б • К300-52-Б • ЕВРОМОТОК-Б • МОТОК-Б 				

ППН-508у / ПП-Нп-50Х5ГСМ /

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %						
С	Cr	Mn	Si	Mo	S	P
0,41-0,65	4,2-6	0,8-1,5	<0,8	0,35-0,7	<0,04	<0,04
Название			ППН-508			
Марка			ПП-Нп-50Х5ГСМ			
Устаревшее обозначение			-			
Диаметр			1,6...2,0 мм.			
Твердость			48,0 ...57,0 HRC.			
Конструкция			<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая • Трубчатая с нахлестом кромки (Н) 			
Способ наплавки			<ul style="list-style-type: none"> • Самозащитная проволока (С) 			
Назначение			Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами			
Область применения			Наплавка коленчатых валов, катков и роликов, крестовин карданных валов.			
Номер ТУ, ГОСТ			ГОСТ 26101-84			
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла			1,18 кг			
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)			<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 240-270 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 5 часов - охлаждение на воздухе. 			
Стоимость			Предоставляется по официальному запросу			
Вид поставки			Проволока до 2,8 мм. <ul style="list-style-type: none"> • К300-К • К300-52-К • К300-Б • К300-52-Б • ЕВРОМОТОК-Б • МОТОК-Б 			

ППН-509 / ПП-Нп-19ГСТ / ПП-ТН350

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %						
C	Cr	Mn	Si	Ti	S	P
≤ 0,19	0,2-0,5	0,3-0,8	0,3-0,9	0,4-0,9	<0,03	<0,03
Название			ППН-509			
Марка			ПП-Нп-19ГСТ			
Устаревшее обозначение			ПП-ТН350			
Диаметр			2,6...3,2 мм.			
Твердость			260...320 НВ.			
Конструкция			<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая стыковая (Т) • Трубчатая с нахлестом кромки (Н) 			
Способ наплавки			<ul style="list-style-type: none"> • Самозащитная проволока (С) 			
Назначение			Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами			
Область применения			<p>Наплавка деталей, работающих в условиях трения металла о металл. Наплавка валков, опорных катков, шкивов, автосцепок на ж/д транспорте.</p> <p>Наплавка деталей железнодорожного транспорта из сталей Ст45 и Ст25.</p>			
Номер ТУ, ГОСТ			ГОСТ 26101-84			
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла			1,25 кг.			
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)			<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 150-180 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 5 часов - охлаждение на воздухе. 			
Стоимость			Предоставляется по официальному запросу			
Вид поставки			<p>Проволока до 2,8 мм.</p> <ul style="list-style-type: none"> • К300-К • К300-52-К • К300-Б • К300-52-Б • ЕВРОМОТОК-Б • МОТОК-Б 			

ППН-510 / ПП-Нп-50Х3СТ / ПП-ТН500

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %						
С	Cr	Mn	Si	Ti	S	P
0,3-0,5	2,8-3,5	0,4-0,8	0,3-0,9	0,3-0,8	<0,03	<0,03
Название	ППН-510					
Марка	ПП-Нп-50Х3СТ					
Устаревшее обозначение	ПП-ТН500					
Диаметр	2,6...3,2 мм.					
Твердость	45,5-51,5 НRC					
Конструкция	<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая стыковая (Т) • Трубчатая с нахлестом кромки (Н) 					
Способ наплавки	<ul style="list-style-type: none"> • Самозащитная проволока (С) 					
Назначение	Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами					
Область применения	<p>Наплавка деталей, работающих в условиях трения металла о металл и абразивного изнашивания.</p> <p>Наплавка опорных роликов тракторов и экскаваторов, детали транспортеров, валов, осей, шкивов и др. тяжело нагруженных деталей.</p> <p>Наплавка открытой дугой слоя легированной стали на детали железнодорожного транспорта.</p>					
Номер ТУ, ГОСТ	ГОСТ 26101-84					
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла	1,25 кг.					
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)	<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 150-180 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 5 часов - охлаждение на воздухе. 					
Стоимость	Предоставляется по официальному запросу					
Вид поставки	<p>Проволока до 2,8 мм.</p> <ul style="list-style-type: none"> • К300-К • К300-52-К • К300-Б • К300-52-Б • ЕВРОМОТОК-Б • МОТОК-Б 					

ППН-511 / ПП-Нп-30Х2М2ФН / ПП-АН147

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %							
C	Cr	Mn	Si	Ti	Ni	S	P
0,22-0,35	1,8-3	0,4-1,0	0,5-1,2	0,3-0,8	0,8-1,6	<0,04	<0,04
Название	ППН-511						
Марка	ПП-Нп-30Х2М2ФН						
Устаревшее обозначение	ПП-АН147						
Диаметр	2,0...3,6 мм.						
Твердость	43,5...51,5 HRC.						
Конструкция	<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая стыковая (Т) • Трубчатая с нахлестом кромки (Н) 						
Способ наплавки	<ul style="list-style-type: none"> • Наплавка под флюсом (Ф); 						
Назначение	Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами						
Область применения	<p>Наплавка деталей, работающих в условиях циклической термической нагрузки и интенсивного изнашивания.</p> <p>Наплавка деталей из инструментальной стали, работающих при повышенных температурах и больших удельных давлениях: прокатные валки, штамповый и прессовый инструмент.</p>						
Номер ТУ, ГОСТ	ГОСТ 26101-84 ТУ 1274-051-01411389-2002						
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла	1,10 кг.						
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)	<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 240-270 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 5 часов - охлаждение на воздухе. 						
Стоимость	Предоставляется по официальному запросу						
Вид поставки	<p>Проволока до 2,8 мм.</p> <ul style="list-style-type: none"> •К300-К •К300-52-К •К300-Б •К300-52-Б •ЕВРОМОТОК-Б •МОТОК-Б <p>Проволока от 2,8 мм.</p> <ul style="list-style-type: none"> •К415-К •ЕВРОМОТОК-Б •МОТОК-Б 						

ППН-514 / ПП-Нп-25Х9Г9Р /

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %					
С	Cr	Mn	В	S	P
0,2-0,31	8-10	8-10	0,7-1,5	<0,04	<0,04
Название	ППН-514				
Марка	ПП-Нп-25Х9Г9Р				
Устаревшее обозначение	-				
Диаметр	2,6...2,8 мм.				
Твердость	35...40,5 HRC				
Конструкция	<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая стыковая (Т) • Трубчатая с нахлестом кромки (Н) 				
Способ наплавки	<ul style="list-style-type: none"> • Наплавка под флюсом (Ф); 				
Назначение	Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами				
Область применения	Наплавка крановых колес, плунжеров гидропрессов, посадочных мест валов, рабочих элементов смесителей, колес вагонеток.				
Номер ТУ, ГОСТ	ГОСТ 26101-84				
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла	1,17 кг				
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)	<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 240-270 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 5 часов - охлаждение на воздухе. 				
Стоимость	Предоставляется по официальному запросу				
Вид поставки	Проволока до 2,8 мм. <ul style="list-style-type: none"> • К300-К • К300-52-К • К300-Б • К300-52-Б • ЕВРОМОТОК-Б • МОТОК-Б 				

ППН-515 / ПП-Нп-07Х12НЗМ2Г2Т /

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %								
С	Cr	Mn	Si	Mo	Ti	Ni	S	P
0,04-0,12	11.0-14.0	2,0-3.0	0,3-0,8	1,5-2.5	0,25-0,6	2,0-3,0	<0,03	<0,03
Название				ППН-501				
Марка				ПП-Нп-07Х12НЗМ2Г2Т				
Устаревшее обозначение				-				
Диаметр				2,6...2,8 мм.				
Твердость				44,0...49,6 НРС				
Конструкция				<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая стыковая (Т) • Трубчатая с нахлестом кромки (Н) 				
Способ наплавки				<ul style="list-style-type: none"> • Самозащитная 				
Назначение				Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами				
Область применения				Наплавка открытой дугой слоя высокохромистой стали на детали, имеющие требования по стойкости против межкристаллитной коррозии, работающие при температуре до 350°С (детали энергетического оборудования, уплотнительные поверхности газовой и нефтяной арматуры).				
Номер ТУ, ГОСТ				ГОСТ 26101-84 ТУ 1274-031-01411389-97				
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла				1,18 кг				
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)				<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 200-220 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 2,5 часов - охлаждение на воздухе. 				
Стоимость				Предоставляется по официальному запросу				
Вид поставки				Проволока до 2,8 мм. <ul style="list-style-type: none"> • К300-К • К300-52-К • К300-Б • К300-52-Б • ЕВРОМОТОК-Б • МОТОК-Б 				

ППН-516 / ПП-Нп-15X13Н2Г2Т / -

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %						
С	Cr	Mn	Ni	Ti	S	P
0,07-0,16	12-15	1,6-2,8	1,6-2,2	0,2-0,6	<0,04	<0,04
Название			ППН-516			
Марка			ПП-Нп-15X13Н2Г2Т			
Устаревшее обозначение			-			
Диаметр			2,0...2,6 мм.			
Твердость			42,0...48,0 HRC			
Конструкция			<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая стыковая (Т) • Трубчатая с нахлестом кромки (Н) 			
Способ наплавки			<ul style="list-style-type: none"> • Газозащитная (Г); • Наплавка под флюсом (Ф). 			
Назначение			Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами			
Область применения			Наплавка слоя высокохромистой стали на уплотнительные поверхности запорной нефтехимической арматуры.			
Номер ТУ, ГОСТ			ГОСТ 26101-84			
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла			1,18 кг			
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавок)			<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 200-220 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 2,5 часов - охлаждение на воздухе. 			
Стоимость			Предоставляется по официальному запросу			
Вид поставки			Проволока до 2,8 мм. <ul style="list-style-type: none"> • К300-К • К300-52-К • К300-Б • К300-52-Б • ЕВРОМОТОК-Б • МОТОК-Б 			

ППН-520 / ПП-Нп-10Х17Н9С5ГТ / ПП-АН133

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %							
С	Cr	Mn	Si	Ti	Ni	S	P
≤ 0,12	16-19	1,0-2,0	5,0-6,0	0,05-0,3	7-10	<0,04	<0,04
Название			ППН-520				
Марка			ПП-Нп-10Х17Н9С5ГТ				
Устаревшее обозначение			ПП-АН133				
Диаметр			2,8...3,6 мм.				
Твердость			29,5-35,5 HRC				
Конструкция			<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая стыковая (Т) • Трубчатая с нахлестом кромки (Н) 				
Способ наплавки			<ul style="list-style-type: none"> • Наплавка под флюсом (Ф); 				
Назначение			Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами				
Область применения			Наплавка деталей энергетической и химической аппаратуры, в частности уплотнительных поверхностей запорной арматуры, поверхностей арматуры котлов, нефтяной и газовой арматуры, работающей при температуре до 500°С				
Номер ТУ, ГОСТ			ГОСТ 26101-84 ТУ 1274-051-01411389-2002				
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла			1,05 кг.				
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавок)			<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 240-270 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 3 часов - охлаждение на воздухе. 				
Стоимость			Предоставляется по официальному запросу				
Вид поставки			Проволока от 2,8 мм. <ul style="list-style-type: none"> • К415-К • ЕВРОМОТОК-Б • МОТОК-Б 				

ППН-521 / ПП-Нп-08Х19Н9С5ГРТ /

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %							
С	Cr	Mn	Si	Ni	В	S	P
≤ 0,12	15-21	0,8-1,4	4-6	8-11	0,3-0,8	<0,04	<0,04
Название			ППН-521				
Марка			ПП-Нп-08Х19Н9С5ГРТ				
Устаревшее обозначение			-				
Диаметр			2,6 мм.				
Твердость			42,0...48,0 НРС				
Конструкция			<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая стыковая (Т) • Трубчатая с нахлестом кромки (Н) 				
Способ наплавки			<ul style="list-style-type: none"> • Наплавка под флюсом (Ф) 				
Назначение			Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами				
Область применения			Наплавка под флюсом уплотнительных поверхностей газовой и нефтяной арматуры, работающие при высоком давлении и температуре до 500°С.				
Номер ТУ, ГОСТ			ГОСТ 26101-84				
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла			1,05 кг				
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)			<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 240-270 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 3 часов - охлаждение на воздухе. 				
Стоимость			Предоставляется по официальному запросу				
Вид поставки			Проволока до 2,6 мм. <ul style="list-style-type: none"> • К300-К • К300-52-К • К300-Б • К300-52-Б • ЕВРОМОТОК-Б • МОТОК-Б 				

ППН-523 / ПП-Нп-90Г13Н4 / ПП-АН133

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %					
C	Mn	Si	Ni	S	P
0,7-0,9	13-15	0,1-0,3	3,5-4,5	<0,04	<0,04
Название	ППН-523				
Марка	ПП-Нп-90Г13Н4				
Устаревшее обозначение	ПП-АН105				
Диаметр	2,8-3,2 мм				
Твердость	160-240 НВ (без наклепа)				
Конструкция	<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая с нахлестом кромки (Н) 				
Способ наплавки	<ul style="list-style-type: none"> • Самозащитная проволока (С) 				
Назначение	Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами				
Область применения	Наплавка деталей испытывающие сильные удары, заварка дефектов литья деталей из стали 110Г13Л.				
Номер ТУ, ГОСТ	ГОСТ 26101-84 ТУ 1274-019-20705530-2015				
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла	1,25 кг.				
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)	<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 240-270 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 5 часов - охлаждение на воздухе. • 				
Стоимость	Предоставляется по официальному запросу				
Вид поставки	Проволока до 2,8 мм. <ul style="list-style-type: none"> •К300-К •К300-52-К •К300-Б •К300-52-Б •ЕВРОМОТОК-Б •МОТОК-Б 				

ППН-525 / ПП-Нп-18Х1Г1М / ПП-АН120

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %						
C	Cr	Mn	Si	Mo	S	P
0,14-0,20	1,2-1,8	1,2-1,8	≤ 0,8	0,3-0,6	<0,04	<0,04
Название			ППН-525			
Марка			ПП-Нп-18Х1Г1М			
Устаревшее обозначение			ПП-АН120			
Диаметр			2,8-3,6 мм			
Твердость			280-380 НВ			
Конструкция			<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая стыковая (Т) • Трубчатая с нахлестом кромки (Н) 			
Способ наплавки			<ul style="list-style-type: none"> • Наплавка под флюсом (Ф); 			
Назначение			Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами			
Область применения			Наплавка деталей под флюсом, работающих в условиях трения металла о металл: крановые колеса, тормозные шкивы, ролики рольгангов, посадочные места валов, валки обжимных станков и т.п.			
Номер ТУ, ГОСТ			ГОСТ 26101-84 ТУ 1274-073-01411389-2003			
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла			1,15 кг.			
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)			<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 200-220 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 3,5 часов - охлаждение на воздухе. 			
Стоимость			Предоставляется по официальному запросу			
Вид поставки			Проволока от 2,8 мм. <ul style="list-style-type: none"> • К415-К • ЕВРОМОТОК-Б • МОТОК-Б 			

ППН-201 / ПП-Нп-60Г13Х3М2Ф

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %							
С	Cr	Mn	Si	Mo	V	S	P
0,4-0,75	2,3-3,8	11-14	0,3-0,6	1,2-2,6	0,3-0,6	<0,04	<0,04
Название			ППН-201				
Марка			ПП-Нп-60Г13Х3М2Ф				
Устаревшее обозначение			-				
Диаметр			1,6...2,8 мм.				
Твердость			180...260 НВ (без наклепа)				
Конструкция			<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая стыковая (Т) • Трубчатая с нахлестом кромки (Н) 				
Способ наплавки			Самозащитная				
Назначение			Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами				
Область применения			Для наплавки железнодорожных крестовин стрелочных переводов, конусов дробилок, восстановление размеров и исправление пороков литья из марганцовистых сталей.				
Номер ТУ, ГОСТ			ГОСТ 26101-84 ТУ 1274-051-01411389-2002				
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла			1,17 кг				
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)			<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 180-200 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 3,5 часов - охлаждение на воздухе. 				
Стоимость			Предоставляется по официальному запросу				
Вид поставки			Проволока до 2,8 мм. <ul style="list-style-type: none"> • К300-К • К300-52-К • К300-Б • К300-52-Б • ЕВРОМОТОК-Б • МОТОК-Б 				

ПП-3Х2В8 / ПП-Нп-35В9Х3СФ / ПП-3Х2В8

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %							
С	Cr	Mn	Si	V	W	S	P
0,27-0,4	2,2-3,5	0,6-1,1	0,2-1,0	0,2-0,5	8,0-11,0	<0,04	<0,04
Название			ПП-3Х2В8				
Марка			ПП-Нп-35В9Х3СФ				
Устаревшее обозначение			ПП-3Х2В8				
Диаметр			2,8...3,6 мм				
Твердость			42,5...54,5 НРС				
Конструкция			<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая стыковая (Т) • Трубчатая с нахлестом кромки (Н) 				
Способ наплавки			<ul style="list-style-type: none"> • Наплавка под флюсом (Ф); 				
Назначение			Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами				
Область применения			Для наплавки под слоем флюса поверхностей деталей, работающих в условиях циклической термической усталости, при повышенной температуре и больших удельных давлениях (ножи горячей резки, прессовый и штамповый инструмент, штампы горячей штамповки, валки периодической прокатки, пресс-пуансоны и т.д.).				
Номер ТУ, ГОСТ			ГОСТ 26101-84 ТУ 1274-154-01411389-2003				
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла			1,05 кг.				
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)			<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 240-270 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 3 часов - охлаждение на воздухе. 				
Стоимость			Предоставляется по официальному запросу				
Вид поставки			Проволока от 2,8 мм. <ul style="list-style-type: none"> •К415-К •ЕВРОМОТОК-Б •МОТОК-Б 				

Для наплавки в среде CO₂**ПП-АН180МН / - / -**

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %								
C	Cr	Mn	Si	V	Ti	Ni	S	P
0,11-0,15	0,8-1,2	0,8-1,2	0,45- 0,75	0,05- 0,1	0,02- 0,06	0,4- 0,65	<0,04	<0,04
Название	ПП-АН180МН							
Марка	ПП-Нп 15ХГСНФ							
Устаревшее обозначение	-							
Диаметр	1,2...2,8 мм.							
Твердость	250...300 НВ							
Конструкция	• Трубчатая стыковая (Т)							
Способ наплавки	• Газозащитная (Г)							
Назначение	Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами							
Область применения	Для износостойкой наплавки литых деталей тележки и автосцепного устройства грузовых вагонов и других видов подвижного состава железных дорог. Применение порошковой проволоки марки ПП-АН 180МН предусмотрено: - Инструкцией по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов ЦВ-201-98 с Извещением №3 об изменении; - Конструкторской и технологической документацией ФГУП «ПО УВЗ» на упрочнение наплавкой деталей автосцепного устройства.							
Номер ТУ, ГОСТ	ГОСТ 26101-84 ТУ 127400-002-70182818-05							
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла	1,14 кг							
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)	• Температура прокаливания - 200-220 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 3 часов - охлаждение на воздухе.							
Стоимость	Предоставляется по официальному запросу							
Вид поставки	Проволока до 2,8 мм. •К300-К •К300-52-К •К300-Б •К300-52-Б •ЕВРОМОТОК-Б •МОТОК-Б							

REDWELD 290/

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %							
C	Cr	Mn	Si	Ti	Ni	S	P
0,12-0,18	0,8-1,4	1-1,4	0,4-0,9	0,02-0,06	0,4-0,7	<0,04	<0,04
Название	REDWELD 290						
Марка	ПП-Нп 15ХГСН						
Устаревшее обозначение	-						
Диаметр	1,2-2,8 мм.						
Твердость	260...310 НВ						
Конструкция	• Трубчатая стыковая (Т)						
Способ наплавки	• Газозащитная (Г)						
Назначение	Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами						
Область применения	Для механизированной дуговой наплавки в среде углекислого газа (Г) износостойкого слоя при восстановлении изделий и узлов железнодорожного транспорта.						
Номер ТУ, ГОСТ	ГОСТ 26101-84 ТУ 1274-002-20705530-2014						
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла	1,10						
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)	• Температура прокаливания - 200-220 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 3 часов - охлаждение на воздухе.						
Стоимость	Предоставляется по официальному запросу						
Вид поставки	Проволока до 2,8 мм. • К300-К • К300-52-К • К300-Б • К300-52-Б • ЕВРОМОТОК-Б • МОТОК-Б						

ППН-581 /

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %									
C	Cr	Mn	Si	Mo	Ti	Ni	Cu	S	P
0,13-0,22	8-12	0,8-1,2	0,4-0,75	2,5-3,5	≤0,11	1,7-2,3	≤0,1	<0,04	<0,04
Название				ППН-581					
Марка				ПП-Нп 20Х10МЗН2ГС					
Устаревшее обозначение				-					
Диаметр				1,8...2,4 мм					
Твердость				180...260 НВ					
Конструкция				<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая стыковая (Т) 					
Способ наплавки				<ul style="list-style-type: none"> • Газозащитная (Г) 					
Назначение				Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами					
Область применения				Для дуговой наплавки на постоянном токе обратной полярности в смеси аргона и углекислого газа (рекомендуемое процентное соотношение 75% Ar и 25% CO ₂) поверхностного слоя, работающего в условиях трения металла о металл, в коррозионной среде (коленчатые валы, шатуны, оси, вырубные штампы).					
Номер ТУ, ГОСТ				ГОСТ 26101-84 ТУ 1274-029-20705530-2017					
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла				1,11 кг					
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)				<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 200-220 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 3 часов - охлаждение на воздухе. 					
Стоимость				Предоставляется по официальному запросу					
Вид поставки				Проволока до 2,8 мм. <ul style="list-style-type: none"> • К300-К • К300-52-К • К300-Б • К300-52-Б • ЕВРОМОТОК-Б • МОТОК-Б 					

Проволока порошковая для дуговой сварки**Газозащитные сварочные порошковые проволоки****ПП-АН 8**

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %				
C	Mn	Si	S	P
0,08-0,1	1,1-1,3	0,3-0,4	<0,04	<0,04
Название	ПП-АН 8			
Марка	ПП-АН 8 2,2 ПГ49-Н1			
Диаметр	1,2...2,4 мм.			
Конструкция	• Трубчатая стыковая (Т)			
Способ наплавки	• Газозащитная (Г)			
Назначение	Порошковая проволока предназначена для дуговой механизированной сварки углеродистых и низколегированных сталей			
Область применения	Для сварки металлоконструкций из малоуглеродистых и низколегированных сталей в нижнем и горизонтальном на вертикальной плоскости положениях швов. Временное сопротивление разрыву, 560 мПа. Предел текучести, 440 мПа. Относительное удлинение, 25%. Ударная вязкость 130 Дж/см ² при t=20С. Ударная вязкость 35 Дж/см ² при t=-20С			
Номер ТУ, ГОСТ	ГОСТ 26271-84			
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла	1,11 кг			
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавов)	• Температура прокаливания - 200-220 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 3 часов - охлаждение на воздухе			
Стоимость	Предоставляется по официальному запросу			
Вид поставки	Проволока до 2,8 мм. • К300-К • К300-52-К • К300-Б • К300-52-Б • ЕВРОМОТОК-Б • МОТОК-Б			

ПП-АН 21

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %				
С	Mn	Si	S	P
0,08-0,11	1,2-1,4	0,25-0,35	<0,03	<0,03
Название		ПП-АН 21		
Марка		ПП-АН 21 ПГ 44-А2Н		
Диаметр		1,2...2,4 мм		
Конструкция		<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая стыковая (Т) 		
Способ наплавки		<ul style="list-style-type: none"> • Газозащитная (ПГ) 		
Назначение		Порошковая проволока предназначена для дуговой механизированной сварки углеродистых и низколегированных сталей		
Область применения		Для сварки металлоконструкций из малоуглеродистых и низколегированных сталей в нижнем, горизонтальном и вертикальном положениях швов. Временное сопротивление разрыву, 540 мПа. Предел текучести, 440 мПа. Относительное удлинение, 28%. Ударная вязкость 160 Дж/см ² при t=20С. Ударная вязкость 35 Дж/см ² при t=-20С		
Номер ТУ, ГОСТ		ГОСТ 26271-84		
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла		1,11 кг		
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)		<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 230-250 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 3 часов - охлаждение на воздухе 		
Стоимость		Предоставляется по официальному запросу		
Вид поставки		Проволока до 2,8 мм. <ul style="list-style-type: none"> • К300-К • К300-52-К • К300-Б • К300-52-Б • ЕВРОМОТОК-Б • МОТОК-Б 		

Магистраль-1 /

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %									
С	Cr	Mn	Si	Mo	V	Ni	Cu	S	P
0,02-0,12	≤0,2	1,3- 1,75	0,3- 0,9	≤0,3	≤0,08	≤0,3	≤0,35	<0,03	<0,03
Название				Магистраль-1					
Марка				Магистраль-1 1,2 ПГ 49-А5У					
Диаметр				1,2-1,6 мм					
Конструкция				<ul style="list-style-type: none"> • Трубчатая стыковая (Т) 					
Способ наплавки				<ul style="list-style-type: none"> • Газозащитная (ПГ) 					
Назначение				<p>Порошковая проволока предназначена для дуговой механизированной сварки низко и среднелегированных сталей</p>					
Область применения				<p>Для сварки металлоконструкций из малоуглеродистых и низколегированных сталей во всех пространственных положениях. Временное сопротивление разрыву, 570 мПа. Предел текучести, 510 мПа. Относительное удлинение, 29%. Ударная вязкость 65Дж/см² при t=-30С.</p>					
Номер ТУ, ГОСТ				ГОСТ 26271-84 ТУ 1274-029-20705530-2017					
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла				1,07 кг					
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавов)				<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 180-200 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 2,5 часов - охлаждение на воздухе 					
Стоимость				Предоставляется по официальному запросу					
Вид поставки				<p>Проволока до 2,8 мм.</p> <ul style="list-style-type: none"> •К300-К •К300-52-К •К300-Б •К300-52-Б •ЕВРОМОТОК-Б •МОТОК-Б 					

Самозащитные сварочные проволоки**ПП-СП-10 /**

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %				
C	Mn	Si	S	P
≤0,1	0,8-1,4	0,2-0,4	<0,04	<0,04
Название	СП-10 2,8			
Марка	ПП-СП-10 2,8 ПС39-А2Н			
Диаметр	2,6...3,2 мм			
Конструкция	• Трубчатая стыковая (Т)			
Способ наплавки	• Самозащитная (ПС)			
Назначение	Порошковая проволока предназначена для дуговой механизированной сварки углеродистых и низколегированных сталей			
Область применения	Для сварки открытой дугой металлоконструкций из малоуглеродистых и низколегированных сталей в нижнем положении. Временное сопротивление разрыву, 500-650МПа. Предел текучести, 440 МПа. Относительное удлинение, 20%. Ударная вязкость 80Дж/см ² при t=20С.			
Номер ТУ, ГОСТ	ГОСТ 26271-84 ТУ 36.44.15-30-93			
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла	1,17 кг			
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавов)	• Температура прокаливания - 220-250 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 2,5 часов - охлаждение на воздухе			
Стоимость	Предоставляется по официальному запросу			
Вид поставки	Проволока от 2,8 мм. •К415-К •ЕВРОМОТОК-Б •МОТОК-Б			

ПП-СП-3 /

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %				
C	Mn	Si	S	P
≤0,12	1,4-1,8	0,3-0,6	<0,03	<0,03
Название	СП-3			
Марка	ПП-СП-3 2,2 ПС44-А2Н			
Диаметр	2,2-2,8 мм			
Конструкция	• Трубчатая стыковая (Т)			
Способ наплавки	• Самозащитная (ПС)			
Назначение	Порошковая проволока предназначена для дуговой механизированной сварки углеродистых и низколегированных сталей			
Область применения	Для сварки открытой дугой металлоконструкций из малоуглеродистых и низколегированных сталей в нижнем положении.			
Номер ТУ, ГОСТ	ГОСТ 26271-84			
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла	1,18 кг			
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавки)	<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 220-250 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 2,5 часов - охлаждение на воздухе 			
Стоимость	Предоставляется по официальному запросу			
Вид поставки	Проволока до 2,8 мм. <ul style="list-style-type: none"> •К300-К •К300-52-К •К300-Б •К300-52-Б •ЕВРОМОТОК-Б •МОТОК-Б 			

ПП-АНВ2у

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %						
С	Cr	Mn	Si	Ni	S	P
<0,2	7-12	11-16	0,2-0,8	7-10	<0,03	<0,03
Название	ПП-АНВ2у					
Марка	ПП-АНВ2у-Н-С ПС49-А2Н					
Диаметр	2,0...3,2 мм.					
Конструкция	• Трубчатая с нахлестом кромки					
Способ наплавки	• Самозащитная					
Назначение	Порошковая проволока предназначена для дуговой механизированной сварки разнородных сталей (марганцовистых с углеродистыми)					
Область применения	Для механизированной сварки в нижнем и горизонтальном положении комбинированных соединений перлитных сталей типа Ст3, 30Г и др. с аустенитными сталями типа Х18НЮ, 110Г13Л, 45Г17ЮЗ.					
Номер ТУ, ГОСТ	ГОСТ 26271-84 ТУ 1274-075-01411389-2003					
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла	1,18 кг					
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавов)	<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 200-220 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 2,5 часов - охлаждение на воздухе 					
Стоимость	Предоставляется по официальному запросу					
Вид поставки	Проволока до 2,8 мм. <ul style="list-style-type: none"> •К300-К •К300-52-К •К300-Б •К300-52-Б •ЕВРОМОТОК-Б •МОТОК-Б Проволока от 2,8 мм. <ul style="list-style-type: none"> •К415-К •ЕВРОМОТОК-Б •МОТОК-Б 					

ПП-Нп-15Х12Г14Н7Т /

Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), %						
С	Cr	Mn	Si	Ni	S	P
≤0,2	11-13	13-16	<0,8	6-8	<0,03	<0,03
Название	ПП-Нп-15Х12Г14Н7Т					
Марка	ПП-Нп-15Х12Г14Н7Т					
Диаметр	2,6-3,2 мм					
Конструкция	• Трубчатая с нахлестом кромки					
Способ наплавки	• Самозащитная					
Назначение	Порошковая проволока предназначена для дуговой механизированной сварки разнородных сталей (марганцовистых с углеродистыми)					
Область применения	Для механизированной сварки в нижнем положении комбинированных соединений перлитных сталей типа Ст3, 30Г и др. с аустенитными сталями типа Х18Н10, 110Г13Л, 45Г17ЮЗ. Временное сопротивление разрыву, не менее 460МПа. Предел текучести, не менее 350 МПа. Относительное удлинение, 30%. Ударная вязкость 35Дж/см ² при t=-20С. Ударная вязкость 100Дж/см ² при t=20С.					
Номер ТУ, ГОСТ	ГОСТ 26271-84 ТУ 1274-017-20705530-2015					
Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла	1,18 кг					
Режим прокаливания порошковой проволоки (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавов)	<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокаливания - 200-220 °С; • Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 2,5 часов - охлаждение на воздухе 					
Стоимость	Предоставляется по официальному запросу					
Вид поставки	Проволока до 2,8 мм. <ul style="list-style-type: none"> •К300-К •К300-52-К •К300-Б •К300-52-Б •ЕВРОМОТОК-Б •МОТОК-Б Проволока от 2,8 мм. <ul style="list-style-type: none"> •К415-К •ЕВРОМОТОК-Б •МОТОК-Б 					