### ПП-3Х2В8 / ПП-Нп-35В9Х3СФ / ПП-3Х2В8

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), % | | | | | | | | | |
| C | 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 HRC | | | | |
| Конструкция | | | | | * Трубчатая стыковая (Т) * Трубчатая с нахлестом кромки (Н) | | | | |
| Способ наплавки | | | | | * 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 наплавок) | | | | | * 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.   * К415-К * ЕВРОМОТОК-Б * МОТОК-Б | | | | | |