### 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 наплавок) | | | | * 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 | | | | | |