### ПП-АНВ2у

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), % | | | | | | | |
| C | 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 СтЗ, 30Г и др. с аустенитными сталями типа X18HI0, 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 наплавок) | | | * 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.   * К300-К * К300-52-К * К300-Б * К300-52-Б * ЕВРОМОТОК-Б * МОТОК-Б   Проволока от 2,8 мм.   * К415-К * ЕВРОМОТОК-Б * МОТОК-Б | | | | |