### ППН-501 / ПП-Нп-30Х5Г2СМ / ПП-АН122

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), % | | | | | | | | | |
| C | 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 HRC | | | | |
| Конструкция | | | | | * Трубчатая стыковая (Т) * Трубчатая с нахлестом кромки (Н) | | | | |
| Способ наплавки | | | | | * Наплавка под флюсом (Ф); * Cамозащитная 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 наплавок) | | | | | * Температура прокаливания - 240-270 °С; * Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 5 часов - охлаждение на воздухе. | | | | |
| Стоимость | | | | Предоставляется по официальному запрос | | | | | |
| 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 | | | | | |