### ППН-503 / ПП-Нп25Х5ФМС / ПП-25Х5ФМС

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), % | | | | | | | | | |
| C | 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 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 | | | | | 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 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 запросу | | | | | |
| Вид  поставки | | | | Проволока от 2,8 мм.   * К415-К * ЕВРОМОТОК-Б * МОТОК-Б | | | | | |