### ППН-503с / ПП-Нп25Х5ФМСТ / ПП-АН130

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), % | | | | | | | | | |
| C | Cr | Mn | | Si | Mo | Ti | V | S | P |
| 0,2-0,3 | 4,8-5,8 | 0,6-1,0 | | 0,8-1,3 | 0,9-1,4 | 0,1-0,3 | 0,3-0,6 | <0,04 | <0,04 |
| Название | | | ППН-503c | | | | | | |
| Марка | | | ПП-Нп25Х5ФМСТ | | | | | | |
| Устаревшее обозначение | | | ПП-АН130 | | | | | | |
| Диаметр | | | 2,0…3,2 мм. | | | | | | |
| Твердость | | | 43,5 …51,5 HRC. | | | | | | |
| Конструкция | | | * Трубчатая стыковая (Т) * Трубчатая с нахлестом кромки (Н) | | | | | | |
| Способ наплавки | | | * Cамозащитная проволока (С) | | | | | | |
| Назначение | | | Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами | | | | | | |
| Область применения | | | Наплавка деталей, работающих при повышенной температуре и больших удельных давлениях.  Наплавка ножей горячей резки металла, прессового и штамповочного инструмента, валков периодической прокатки металла. | | | | | | |
| Номер ТУ, ГОСТ | | | ГОСТ 26101-84  ТУ 1274-001-20705530-2013 | | | | | | |
| 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 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 | | | | | | |