### ППН-506 / ПП-Нп-80Х20РЗТ / ПП-АН170

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), % | | | | | | | | | |
| C | Cr | Mn | Si | | | Ti | B | S | P |
| 0,5-1,2 | 18-23 | ≤ 1,0 | ≤ 1,0 | | | 0,1-0,8 | 2,7-4,0 | <0,04 | <0,04 |
| Название | | | | | ППН-506 | | | | |
| Марка | | | | | ПП-Нп-80Х20РЗТ | | | | |
| Устаревшее обозначение | | | | | ПП-АН170 | | | | |
| Диаметр | | | | | 2,9…3,2 мм. | | | | |
| Твердость | | | | | 59,0…63,0 НRC. | | | | |
| Конструкция | | | | | * 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, испытывающих интенсивный абразивный износ и газо-абразивный износ. Наплавка тарельчатых клапанов доменных печей, шламовых насосов, лемехов плугов, ножей бульдозеров и грейдеров, зубьев ковшей экскаваторов, лопаток смесителей, палет агломашин, рабочих колес, улит насосов. | | | | |
| Номер ТУ, ГОСТ | | | | | ГОСТ 26101-84  ТУ 1274-063-01411389-2003 | | | | |
| Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла | | | | | 1,20 кг. | | | | |
| Режим прокаливания порошковой проволоки  (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавок) | | | | | * Температура прокаливания - 150-180 °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 | | | | | |