### ППН-520 / ПП-Нп-10Х17Н9С5ГТ / ПП-АН133

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), % | | | | | | | | | |
| C | Cr | Mn | Si | | | Ti | Ni | S | P |
| ≤ 0,12 | 16-19 | 1,0-2,0 | 5,0-6,0 | | | 0,05-0,3 | 7-10 | <0,04 | <0,04 |
| Название | | | | | ППН-520 | | | | |
| Марка | | | | | ПП-Нп-10Х17Н9С5ГТ | | | | |
| Устаревшее обозначение | | | | | ПП-АН133 | | | | |
| Диаметр | | | | | 2,8…3,6 мм. | | | | |
| Твердость | | | | | 29,5-35,5 HRC | | | | |
| Конструкция | | | | | * Трубчатая стыковая (Т) * Трубчатая с нахлестом кромки (Н) | | | | |
| Способ наплавки | | | | | * Наплавка под флюсом (Ф); | | | | |
| Назначение | | | | | Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами | | | | |
| Область применения | | | | | Наплавка деталей энергетической и химической аппаратуры, в частности уплотнительных поверхностей запорной арматуры, поверхностей арматуры котлов, нефтяной и газовой арматуры, работающей при температуре до 500°С | | | | |
| Номер ТУ, ГОСТ | | | | | ГОСТ 26101-84  ТУ 1274-051-01411389-2002 | | | | |
| Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла | | | | | 1,05 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 3 часов - охлаждение на воздухе. | | | | |
| Стоимость | | | | Предоставляется по официальному запросу | | | | | |
| Вид  поставки | | | | Проволока от 2,8 мм.   * К415-К * ЕВРОМОТОК-Б * МОТОК-Б | | | | | |