### ППН-581 /

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Химический состав наплавленного металла (второй, последующие слои), % | | | | | | | | | | |
| C | Cr | Mn | Si | Mo | | Ti | Ni | Cu | S | P |
| 0,13-0,22 | 8-12 | 0,8-1,2 | 0,4-0,75 | 2,5-3,5 | | ≤0,11 | 1,7-2,3 | ≤0,1 | <0,04 | <0,04 |
| Название | | | | | ППН-581 | | | | | |
| Марка | | | | | ПП-Нп 20Х10М3Н2ГС | | | | | |
| Устаревшее обозначение | | | | | - | | | | | |
| Диаметр | | | | | 1,8…2,4 мм | | | | | |
| Твердость | | | | | 180…260 НВ | | | | | |
| Конструкция | | | | | * Трубчатая стыковая (Т) | | | | | |
| Способ наплавки | | | | | * Газозащитная (Г) | | | | | |
| Назначение | | | | | Порошковая проволока для дуговой механизированной наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами | | | | | |
| Область применения | | | | | Для дуговой наплавки на постоянном токе обратной полярности в смеси аргона и углекислого газа (рекомендуемое процентное соотношение 75% Ar и 25% CO2) поверхностного слоя, работающего в условиях трения металла о металл, в коррозионной среде (коленчатые валы, шатуны, оси, вырубные штампы). | | | | | |
| Номер ТУ, ГОСТ | | | | | ГОСТ 26101-84  ТУ 1274-029-20705530-2017 | | | | | |
| Относительный расход проволоки на 1 кг наплавленного металла | | | | | 1,11 кг | | | | | |
| Режим прокаливания порошковой проволоки  (осуществляется в случае появления пор во время контрольных наплавок) | | | | | * Температура прокаливания - 200-220 °С; * Нагрев со скоростью до 100 °С/ч - выдержка не менее 3 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 | | | | | |