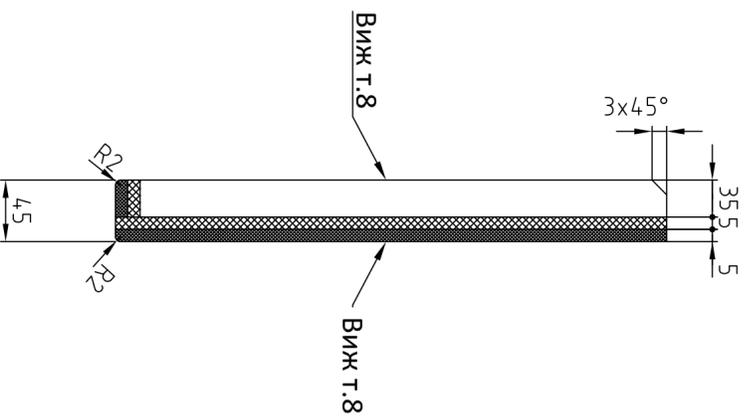


35+5+5

A-A



Материал : наварени бронирани плочи отговарящи на DIN EN 32525-4 за начина на наваряване и химичния състав.
Приблизителен химически състав на наварения слой:

C ≥ 4,3%; Cr ≥ 2,3%; Nb+V ≥ 3%; Други микролегиращи елементи (Mn, V, W, Mo) ≥ 2%
Carbid content (карбидно съдържание) > 50%
с доказана устойчивост на механична абразия и ерозия, чрез тестове по ASTM G65 и тестове по DIN 50332.

Технически изисквания към наварения слой:

1. Материал(наварена бронирана плоча) да са произведен с високоскоростен метод за автоматично наваряване.
2. Работна температура до 350°С.
3. Допускат се местни неравности (издатини и вдлъбнатини) по повърхностния слой на наварения метал, с височина ≤ 1 мм.
4. Минимално наваряване с два слоя и дебелина на наварения метал ≥ 10 мм.
5. Изработката на материал(наварена бронирана плоча) да се извършва с технология, предотвратяваща последващи деформации (опъване или усукване на наварената плоча).
6. Допуска се мрежа от пукнатини, без откръгване на наварения слой.
7. Повърхностната твърдост на наварения метал да е 62- 65 НРС.
8. Отклонение от равнинност ±2 mm.

09.321.06.02-R2				РАБОТНА ЛОПАТКА	
				НА РК ЗА МВ	
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпис	Дата	
Р.02Р.		Долчинов		х.л.с.	
Пров.					
Норм.					
Утвър.	Тополов				
Фопл	МВ 09.321.06.00-(R2)				
09.321.06.02-R2			Стадии	Маса	Модел
			Р		1:2
			Лист 1	Вс. листа 1	
			Конгяр Главва Маршала Иляков		