



Материал : наварени бронирани плочи отговарящи на DIN EN 32525-2 за начина на наваряване и химичния състав.

Приблизителен химически състав на наварения слой:

$$C \geq 5.6\%; \quad Cr \geq 24\%; \quad Nb \geq 7.0\%; \quad B \geq 1.0\%,$$

с доказана устојчивост на механична абразивна и ерозија, чрез тестове по ASTM G65 и тестове по DIN 50352.

Технически изисквания към наварения слой:

1. Материала (наварява бронирания плоча) да са произведен с високоскоростен метод за автоматично наваряване.
2. Работна температура  $\geq 350^{\circ}\text{C}$ .
3. Допускът се местни неравноности (издатини и вдлъбнатини) по повърхностния слой на наварения метал, с височина  $\leq 1$  мм.
4. Минимално наваряване с два слоя и дебелина на наварения метал  $\geq 10$  мм.
5. Изработката на материала (наварява бронирания плоча) да се извършва с технология, предотвратяваща последващи деформации (отъване или усукване на наварената плоча).
6. Допуска се мрежа от пукнатини, без откътрване на наварения слой.
7. Повърхностната твърдост на наварения метал да е 61-64 НРС.

[illegible]

THE OWNER /

# CONTOUR GLOBAL MARITSA EAST 3



Project No.:					
ПРОЕКТАНТ		ИМЕ			
ДАТА	ПОДПИС				
ДАТА DATE	ИМЕ NAME				
НАЧЕРТАН DRAWN	Дойчинов	15.05.2013			
ПРОВЕРИЛ CHECKED	Панайотов	15.05.2013			
ОДОБРИЛ RELEASED	Богуров	15.05.2013			
File Name:		DRWG No.: SUPPLIER	ALL RIGHTS RESERVED DIN 34		
МАШТАБ SCALE	1:10	DOC. No.:			
РАЗМЕР SIZE	A3	40HFCC00-MM401			0