



1. Химически състав на наварения слой:

- C ≥ 4,5%
- Cr ≥ 24%
- Nb+V ≥ 3%
- други легиращи елементи (Mn, V, W, Si) > 2%
- карбидно съдържание > 50%

2. Работна температура до 350°C.
3. Минимално наваряване с два слоя и дебелина на наварения метал ≥ 10mm.
4. Твърдост на наварения слой HRC 61...63.
5. Допускат се местни неравности (издутини и вдлъбнатини) по повърхностния слой на наварения метал ≤ 1mm.
6. Допуска се мрежа от пукнатини без откъртване на наварения слой.
7. Отклонение от равнинност ± 2 mm.
8. Да се маркира съгласно Технически изисквания - "Приложение 2".
9. Допускат се закръгления на ръбовете на наварения слой max R3.

Подпис и дата
Инав. № дубл.
Зам. инв. №
Подпис и дата
Инав. № на ориг.

Ием.	Бр.	№ на докв.	Подпис	Дата
Разработил		инж. Добрев	<i>[Signature]</i>	20.03
Проверил		инж. Добрев	<i>[Signature]</i>	2017г.
Съгласув.				

ПК МВ 3300/800/490		Кл 5.49.00TS	
Лопатка мелеца		Стадия	Маса
		0	66.7
		Мощаб	1:5
S235JR EN 10025-2		Лист 1	Вс. листа 1
ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 2 <sup>Е</sup> ЕАД			