

Газовая наплавка находит применение для нанесения металлов с температурой плавления до 1200° С. Тонкий порошок наносимого металла вдувается в пламя горелки и, расплавляясь, образует наплавленный слой. Часто способом газовой наплавки наносят стеллиты и другие сплавы. Производительность этого способа невысока и обычно составляет не более 1,5 кг наплавленного металла за 1 ч.

Применяются и другие способы наплавки - наплавка трением, позволяющая нанести высоколегированный металл на рабочую поверхность детали тонким слоем, наплавка плазменной дугой, дающая возможность наносить тугоплавкие металлы и пр.

Чтобы наплавленная деталь хорошо служила в эксплуатации, необходимо правильно выбрать состав износостойкого металла, соответствующего условиям ее работы. При автоматической наплавке под флюсом это достигается правильным выбором материала электрода и флюса, а при ручной - марки электродов. Задача восстановления деталей во многих случаях решается путем наплавки слоя углеродистой или низколегированной стали, а для многократного повышения стойкости, как правило, необходимо наплавлять высоколегированные стали и сплавы

С 1 июля 1963 г. введен в действие ГОСТ 10051-62- «Электроды металлические для дуговой наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами».

Вы хотите купить [бумажные пакеты](#) или другую имиджевую упаковку? Подробности Вы можете узнать на сайте vistpaket.com.ua.