

Наплавка выполняется на специализированных установках, а также на переоборудованных металлообрабатывающих станках преимущественно порошковой электродной проволокой марок ПП-3Х2В8 и ПП-5Х4В3Ф.

Наплавка деталей засыпного аппарата домен. Важнейшей задачей металлургической промышленности является повышение стойкости засыпного аппарата доменной печи. Актуальность этой задачи возросла в связи с переводом доменных печей на работу с повышенным давлением газа под колошником и наблюдаемым при этом резким снижением срока службы засыпного аппарата.

В настоящее время засыпные аппараты выпускаются только наплавленными преимущественно сормайтом № 1. Наплавляются места сопряжения конуса и чаши.

Разработана технология упрочнения конусов способом механизированной наплавки под флюсом. Для этой цели используется порошковая проволока марок ПП-3Х2В8, ПП-Х10В14 и ПП-Х12В1Ф. Эта задача наиболее успешно решена на Магнитогорском металлургическом комбинате.

Для металлургических заводов Юга эта задача еще не решена и в этом направлении ведутся поисковые работы.

Наплавка ножей ножниц блюминга. Назначением ножей блюминга является разрезка заготовки на требуемый размер для последующей прокатки на сортопрокатных станах. Ножи режут металл, нагретый до 900-1100° С; сечение блюмсов может достигать 300 X 300 мм.

В настоящее время многие металлургические заводы применяют наплавку порошковой электродной проволокой ПП-3Х2В8 под флюсом АН-20 как для восстановления изношенных, так и для изготовления новых ножей. Наплавляются только режущие кромки. Основа ножей изготавливается из стали 45. Предварительно под место наплавки делают соответствующего размера выточку.

Вас интересует [покупка труб ппу в Санкт-Петербурге](#) ? Подробности можно узнать на сайте [proftreid.com](#).