

При наплавке электродной лентой достигается малая глубина проплавления основного металла - не более 1 мм даже при работе на токе 1000 а. Поэтому склонность металла к трещинам при наплавке деталей, изготовленных из сталей с повышенным содержанием углерода, меньше. При некоторых условиях ленточный электрод позволяет довести долю электродного металла в металле наплавки до 85%. Малая глубина проплавления основного металла способствует минимальным деформациям наплавляемого изделия. Ширина наплавленного валика близка к ширине применяемой ленты. За один проход можно наплавить слой толщиной 3-8 мм. При необходимости большей толщины наплавка производится в несколько проходов.

Вы хотите [момтопомпу](#) ? Описания и цены Вы можете найти на сайте www.e-ukrservice.com.

Наплавку ленточным электродом, как и многоэлектродную, следует применять при изготовлении сравнительно громоздких деталей. Особенно эффективно ее использование при восстановлении и изготовлении деталей с развитой рабочей поверхностью. Часто за один проход можно наплавить слой на всю ширину детали, что способствует повышению производительности процесса.

Электродная лента применяется для наплавки деталей довольно широкой номенклатуры, и область использования этого способа расширяется. Так, электродной лентой наплавляют лопасти гидротурбин, трамвайные рельсы, опорные катки гусеничных машин, звенья гусениц и многие другие детали. Металлокерамическая электродная лента применяется для наплавки штампов, а медная - подпятников мощных электрических машин.