

Для этой цели на ленинградском заводе «Электросила» внедрена наплавка слоя меди на сталь. Наплавляются сегменты подпятника мощных электрических машин. Наплавка производится медной лентой размерами 0,8 X 100 мм под флюсом АН-60.

Наплавка подслоя меди на сегменты подпятника позволила улучшить работу этого узла машины, а также уменьшить расход баббита при изготовлении одной машины на 380 кг. Наплавляются также внутренние поверхности разъемных вкладышей электрических машин. При этом применяется медная про-волока диаметром 3 мм и флюс АН-20.

Наплавка цилиндра ретортной печи для обжига ртутной руды. Цилиндр представляет собой трубу из малоуглеродистой стали диаметром 1020 мм и длиной 7200 мм. Работает он при температуре 900° С. Для повышения срока службы на поверхность цилиндра необходимо наплавить слой металла, обладающего высокой окалиностойкостью. Таким материалом является нихром.

Для наплавки применяется проволока или лента из нихрома Х15Н60 или Х20Н80. Рекомендуются флюсы марок 48-ОФ-6, АН-Ф8 и АН-Ф17. Металл, наплавленный нихромом Х15Н60, обладает в 65-125 раз большей окалиностойкостью по сравнению с малоуглеродистой сталью. Еще лучшие результаты окалиностойкости дает наплавка нихромом Х20Н80.

Наплавка накладок манипулятора блюминга. На Магнитогорском металлургическом комбинате эти детали изготавливались цельнолитыми из бронзы. В настоящее время основа их изготавливается из стали 45, а бронзой наплавляются рабочие поверхности. Наплавка производится под флюсом АН-60 лентой из бронзы АЖ-9-2 размерами 0,8x50 мм. Наплавляются два слоя металла общей толщиной 8-10 мм. На одну деталь расходуется 7 кг ленты. Экономия бронзы на каждую деталь составляет 28 кг.