

Разработаны составы и намечается централизованное производство порошковой проволоки для различных назначений, созданы конструкции автоматов и полуавтоматов для наплавки. По стоимости этот способ наплавки равноценен наплавке в среде углекислого газа и в два-три раза дешевле ручной.

Вас интересуют [термопанели фасадные МФМ](http://www.mfm.ru) ? Подробности Вы можете найти на сайте www.mfm.ru.

Область применения наплавки порошковой проволокой с внутренней защитой - изготовление и восстановление малогабаритных деталей и деталей сложной конфигурации. Появляется возможность наплавки глубоких внутренних отверстий. Так, в производственных условиях этим способом наплавляют козырьки ковшей экскаваторов, детали инструмента для прессования изделий из меди и ее сплавов и др.

Для восстановления многих деталей автомобилей, центров станков, валов электромоторов получила распространение вибродуговая наплавка в среде жидкости, позволяющая наплавлять детали малых диаметров (8-10 мм), термо-обработанные детали, а также наносить тонкие слои металла. Однако существенным недостатком этого способа является получение наплавленного металла, обладающего повышенной склонностью к образованию горячих трещин, чему способствует подача охлаждающей жидкости в зону наплавки. Поэтому ограничивается применение вибродуговой наплавки для получения износостойкого высоколегированного металла. Трещины отсутствуют преимущественно при наплавке проволокой с низким содержанием углерода.

Более надежных результатов достигают при вибродуговой наплавке под флюсом или в среде защитных газов. Применение этих способов пока не получило заметного распространения.