

Существуют следующие разновидности наплавки под флюсом: одноэлектродная и многоэлектродная, ленточным электродом и электрошлаковая.

Многоэлектродная наплавка в сравнении с одноэлектродной позволяет повысить производительность в три-четыре раза. Это достигается за счет выполнения работы на большом токе. Если при одном электроде с учетом формирования наплавленного металла и глубины проплавления можно применять ток 300- 600 а, то при трех электродах - до 900-1500 а.

Областью применения многоэлектродной наплавки является изготовление громоздких биметаллических деталей, когда необходимо наплавлять сравнительно большие количества металла. Находит практическое применение наплавка при одновременной подаче в зону дуги трех - шести электродов. Соответственно за один проход можно получить валик шириной от 35-40 до 70-80 мм. Опыт показал, что подача в зону дуги более трех электродов сопряжена с заметным усложнением аппаратуры и ее обслуживания.

Тремя электродами, например, успешно наплавляют конуса засыпных аппаратов доменных печей, а шести-электродная наплавка опробована при восстановлении гребней бандажей ходовой части подвижного состава железнодорожного транспорта.

Высокая производительность обеспечивается при наплавке ленточным электродом. При этом способе наплавки в зону дуги вместо электродной проволоки подается металлическая лента соответствующего состава толщиной 0,3-1,0 и шириной 10-100 мм.

Если Вы любитель оригинальных решений в интерьере помещений, цените не только комфорт, но и эстетичность, больше узнать о [дизайне интерьера](#) Вы можете здесь.