

Большое внимание проектных и конструкторских организаций должно быть обращено на использование современных возможностей износостойкой наплавки при пересмотре имеющихся и разработке новых проектов для изготовления изделий массового и серийного производства.

В настоящее время имеются разнообразные примеры успешного применения наплавки для изготовления биметаллических деталей широкой номенклатуры.

Наплавка лопастей мощных гидротурбин. Лопасти гидротурбин подвергаются интенсивному разрушению вследствие кавитации. Отливка их из высоколегированных сталей, стойких против кавитации, связана с рядом технических затруднений. Поэтому для защиты от кавитации лопасти облицовывались полосами из нержавеющей стали. Однако этот способ не давал надежных результатов, так как при эксплуатации полосы зачастую отрывались.

В последние годы разработана технология нанесения защитного слоя посредством автоматической наплавки электродной лентой под флюсом. Эта технология внедрена на Ленинградском металлическом заводе, изготавлиющем мощные гидротурбины.

На шесть лопастей поворотно-лопастной гидротурбины общим весом 120 т необходимо наплавить около 3000 кг металла и распределить его на площади около 90 м². Для этого применяется высокопроизводительный способ широкослойной наплавки. Наплавка производится лентой из стали 1Х18Н9Т под флюсом АН-26.

Вас интересует [производство ИТП и насосных станций](#) ? Подробности Вы можете найти на сайте senergo-group.ru.