

**ПП-Нп-18Х1Г1М**

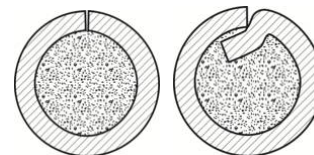
(ПП-АН120)

ТУ У 28.7-21459234-021:2008

Діаметр: 1.2 – 4.0мм

Захсит: флюс, Аг, CO<sub>2</sub>, Аг + CO<sub>2</sub>

Будова: трубчаста, внапуск

**Загальна характеристика**

Порошковий дріт марки **ПП-Нп-18Х1Г1М** призначений для автоматичного та напіваавтоматичного наплавлення під флюсом, а також в середовищі захисних газів деталей з вуглецевих сталей, що працюють за умов тертя металів та абразивного зношування.

Рекомендоване наплавлення в нижньому положенні на постійному струмі зворотньої полярності.

**Зварювально-технологічні властивості**

Рекомендована марка флюсу

- **EFA-1**, АН-348А, АН-60

Формування шва

- хороше

Відокремлення шлаку

- дуже хороше

Коефіцієнт наплавлення, г/А·год

- 14 – 18

Схильність наплавленого металу до тріщин

- мала

Витрата дроту на 1кг наплавленого металу, кг

- 1.05 – 1.15

Твердість наплавленого металу

- після наплавлення: **НВ 280 – 380**- після відпалу: **НВ 180 – 220****Рекомендовані режими наплавлення під флюсом**

Діаметр дроту, мм	Струм, А	Напруга, В	Швидкість наплавлення, м/год
1.6	160 – 220	27 – 29	10 – 14
2.0	180 – 250	28 – 29	12 – 17
2.4	200 – 290	29 – 30	15 – 19
2.8	260 – 340	30 – 31	18 – 22
3.2	300 – 380	30 – 32	20 – 24
3.6	340 – 450	31 – 33	23 – 30

**Властивості наплавленого металу**

Зносостійкість – висока за рекомендованих умов роботи. Опір ударам – задовільний. Можливе оброблення різальним інструментом.

**Технологічні особливості**

Наплавлення проходить без попереднього підігрівання деталей.

Можливе виготовлення варіанту дроту для наплавлення в CO<sub>2</sub>, Аг, або Аг + CO<sub>2</sub>.

Діаметри дроту до 2.2мм включно можуть постачатися на металевих котушках К-300 (15кг).

**Застосування**

Наплавлення кранових коліс, роликів рольгангів, гальмівних шківів, котків і натяжних коліс гусеничних машин, посадкових місць валів і т.п.

