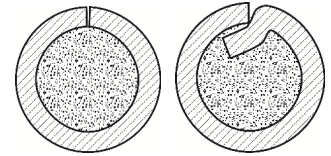


ПП-АН155М

ТУ У 28.7-21459234-021:2008

Діаметр: 1.6 – 4.0мм
 Захист: самозахисний, флюс,
 Ar, Ar + CO₂
 Будова: трубчаста, внапуск

**Загальна характеристика**

Порошковий дріт марки **ПП-АН155М** призначений для наплавлення під флюсом, без додаткового захисту або в середовищі захисних газів деталей, що працюють за важких температурно-деформаційних умов, з циклічним термічним і силовим впливом, а також за умов тертя металів. Рекомендоване наплавлення в нижньому положенні на постійному струмі зворотньої полярності.

Зварювально-технологічні властивості

Формування шва	- хороше
Відокремлення шлаку	- хороше
Коефіцієнт наплавлення, г/А·год	- 10 – 15
Схильність напавленого металу до тріщин	- помірні
Витрата дроту на 1кг напавленого металу, кг	- 1.1 – 1.15
Твердість напавленого металу	- HRC 55 – 62

Рекомендовані режими наплавлення Ar + CO₂

Діаметр дроту, мм	Струм, А	Напруга, В	Витрата газу, л/хв	Швидкість наплавлення, м/год
1.6	140 – 230	24 – 30	4 – 8	8 – 15
2.0	180 – 280	24 – 31	5 – 10	10 – 18
2.4	220 – 320	25 – 32	7 – 11	13 – 20
2.8	260 – 380	25 – 33	9 – 13	14 – 22
3.2	300 – 430	27 – 33	10 – 15	15 – 25

Властивості напавленого металу

Зносостійкість – висока в рекомендованих умовах служби. Опір ударам – задовільний. Обробка різальним інструментом можлива тільки після відпалу.

Відпал проводити за температури 800°C протягом 3 годин і повільно охолоджувати в печі.

Технологічні особливості

Наплавлення проходить без попереднього підігрівання деталей, якщо вміст вуглецю в основному металі не перевищує 0.25%. В разі вмісту вуглецю понад 0.25% – виконується попереднє підігрівання деталі до температури 250-300°C.

Можливе виготовлення варіанту дроту для наплавлення під флюсом марки **ЕФА-1**.

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

Застосування

Наплавлення штампового і пресового інструменту, металоформ, головок поршнів великих ДВЗ, аксіальних і радіальних валків, прошивних пуансонів, бандажів для виробництва кілець підшипників і т.п. Може застосовуватись для напилення (металізації).

