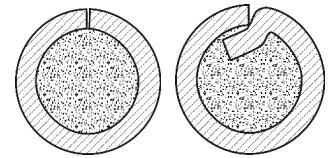


ПП-АН163

ТУ У 28.7-21459234-021:2008

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

**Загальна характеристика**

Порошковий дріт марки **ПП-АН163** призначений для автоматичного і напівавтоматичного наплавлення відкритою дугою, під флюсом або в середовищі захисних газів деталей, що працюють за умов циклічних навантажень, корозії, кавітаційної ерозії, тертя металів. Рекомендоване наплавлення в нижньому положенні на постійному струмі зворотньої полярності.

Зварювально-технологічні властивості

Рекомендована марка флюсу	- EFA-1, АН-26С/П, АН-20С/П
Формування шва	- хороше
Відокремлення шлаку	- хороше
Коефіцієнт наплавлення, г/А·год	- 14 – 18
Схильність наплавленого металу до тріщин	- мала
Витрата дроту на 1кг наплавленого металу, кг	- 1.05 – 1.2
Твердість наплавленого металу	- HRC 33 – 40

Рекомендовані режими наплавлення під флюсом

Діаметр дроту, мм	Струм, А	Напруга, В	Швидкість наплавлення, м/год
1.6	150 – 230	27 – 30	8 – 15
2.0	180 – 280	29 – 31	10 – 18
2.4	220 – 320	30 – 32	13 – 20
2.8	260 – 380	31 – 33	14 – 22
3.2	300 – 430	32 – 34	15 – 25

Властивості наплавленого металу

Наплавлений метал має високий опір корозії і стійкість проти утворення гарячих та холодних тріщин. Можливе механічне оброблення різанням без попередньої пом'якшувальної термообробки.

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% – рекомендоване попереднє підігрівання деталі до температури 250-300°C.

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

Застосування

Наплавлення суднових гребенів валів, балерів, штирів рулів, сталевих колінчастих валів, деталей бурового, насосного та нафтопромислового обладнання, штоків шахтних гідрокріплень, валків пільгерстанів і т.п.

