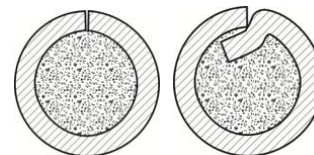


ПП-Нп-18

(ПП-Нп-18ХГС)

ТУ У 28.7-21459234-021:2008

Діаметр: 1.2 – 4.0мм
Захист: флюс, Ar, CO₂, Ar + CO₂
Будова: трубчаста, внапуск



Загальна характеристика

Порошковий дріт марки **ПП-Нп-18** призначений для автоматичного і напівавтоматичного наплавлення під флюсом, а також в середовищі захисних газів, деталей з вуглецевих сталей, що працюють за умов тертя металів. Рекомендоване наплавлення в нижньому положенні на постійному струмі зворотної полярності.

Зварювально-технологічні властивості

Рекомендована марка флюсу	- EFA-1, АН-348А, АН-60
Формування шва	- хороше
Відокремлення шлаку	- відмінне
Коефіцієнт наплавлення, г/А·год	- 10 – 15
Схильність напавленого металу до тріщин	- помірна
Витрата дроту на 1кг напавленого металу, кг	- 1.05 – 1.15
Твердість напавленого металу	- HRC 15 – 32

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 напавленого металу

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

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 200-300°C. Можливе виготовлення варіанту дроту для наплавлення в CO₂, або Ar + CO₂. Діаметри дроту до 2.2мм включно можуть постачатися на металевих котушках К-300 (15кг).

Застосування

Наплавлення натяжних коліс гусеничних машин, опорних роликів, кранових коліс, роликів рольгангів, осей котків, посадкових місць валів, відновлення розмірів деталей з вуглецевих сталей і т.д.

