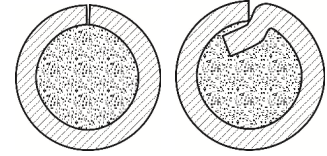


III-III-45

ТУ У 28.7-21459234-021:2008

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

**Общая характеристика**

Порошковий дріт марки **III-III-45** призначений для автоматичного та напівавтоматичного наплавлення в середовищі захисних газів деталей, що працюють за умов підвищених температур і значного питомого тиску. 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 – 16
Схильність напавленого металу до тріщин	- підвищена
Витрата дроту на 1кг напавленого металу, кг	- 1.1 – 1.15
Твердість напавленого металу	після наплавлення: HRC 52 – 58 - після відпалу: 750°C, витримка 3год.: HRC 25 – 30

Рекомендовані режими наплавлення в CO₂

Діаметр дроту, мм	Струм, А	Напруга, В	Швидкість наплавлення, м/год	Витрата CO ₂ , л/хв
1.6	150 – 230	24 – 28	8 – 15	6 – 10
2.0	180 – 280	24 – 31	10 – 18	8 – 12
2.4	220 – 320	25 – 32	13 – 20	10 – 14
2.8	260 – 380	25 – 32	14 – 22	12 – 16

Властивості напавленого металу

Зносостійкість – відмінна за підвищених включно до 600°C температур.
Опір ударному зношуванню – помірний. Оброблення різальним інструментом – задовільне.

Технологічні особливості

Перед наплавленням рекомендоване підігрівання деталей до температури 300-400°C.
Безпосередньо після наплавлення – відпуск 400-500°C, витримка 1.5-2.0 години.
Діаметри дроту до 2.2мм включно можуть постачатися на металевих котушках К-300 (15кг).

Застосування

Наплавлення ножів гарячого різання металу, пресового та штампового інструменту, шнеків, деталей змішувальних машин, лопатей вентиляторів і т.п.

