

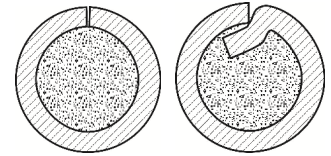
Hardsteel 36Mo

ТУ У 28.7-21459234-021:2008

Діаметр: 3.0 – 4.0мм

Захист: флюс

Будова: трубчаста, внапуск

**Загальна характеристика**

Порошковий дріт марки **Hardsteel 36Mo** призначений для автоматичного і напівавтоматичного наплавлення під флюсом деталей з вуглецевих і низьколегованих сталей, що працюють за умов тертя металів за нормальної та підвищеної температури. Рекомендоване наплавлення на постійному струмі зворотної полярності.

Зварювально-технологічні властивості

Рекомендована марка флюсу	- EFA-1, АН-348А, АН-60
Формування шва	- добре
Відокремлення шлаку	- добре
Коефіцієнт наплавлення, г/А·год	- 10 – 15
Схильність напавленого металу до тріщин	- мала
Витрата дроту на 1кг напавленого металу, кг	- 1.1 – 1.2
Твердість напавленого металу	- HRC 30 – 42

Рекомендовані режими наплавлення під флюсом

Діаметр дроту, мм	Струм, А	Напруга, В	Швидкість наплавлення, м/год
3.0	250 – 360	30 – 32	18 – 23
3.2	300 – 400	30 – 32	20 – 25
3.6	340 – 450	30 – 33	20 – 25
4.0	390 – 470	30 – 34	22 – 27

Властивості напавленого металу

Зносостійкість висока в рекомендованих умовах роботи. Опір ударам – хороший.
Напавлений метал придатний для оброблення різальним інструментом.

Технологічні особливості

В разі наплавлення деталей зі сталей з вмістом вуглецю до 0.25% попереднє підігрівання не потрібно. В інших випадках – необхідне попереднє підігрівання до 250-300°C.

Застосування

Наплавлення котків і роликів ходової частини гусеничних машин, камер і шнеків гумозмішувачів, сталевих колінчастих валів, хрестовин карданних валів, зубів ланцюгових барабанів багатоківшевих барабанів і т.п.

