

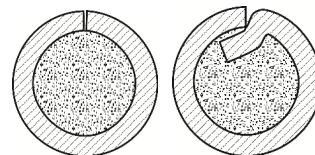
Hardsteel 38

ТУ У 28.7-21459234-021:2008

Діаметр: 1.6 – 4.0мм

Захист: флюс

Будова: трубчаста, внапуск

**Загальна характеристика**

Порошковий дріт марки **Hardsteel 38** призначений для автоматичного і напівавтоматичного наплавлення Під флюсом деталей, 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, АН26С/П, АН20С/П

Формування шва

- добре

Відокремлення шлаку

- добре

Коефіцієнт наплавлення, г/А·год

- 10 – 15

Схильність наплавленого металу до тріщин

- помірна

Витрата дроту на 1кг наплавленого металу, кг

- 1.05 – 1.2

Твердість наплавленого металу

- **НВ 320 – 420****Рекомендовані режими наплавлення під флюсом**

Діаметр дроту, мм	Струм, А	Напруга, В	Швидкість наплавлення, м/год
1.6	140 – 220	25 – 29	10 – 15
2.0	160 – 260	25 – 30	12 – 18
2.8	240 – 360	28 – 32	18 – 23
3.2	280 – 420	30 – 33	20 – 25

Властивості наплавленого металу

Зносостійкість висока в рекомендованих умовах роботи. Опір ударам – помірний.

Наплавлений 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. Допустиме багатозарове наплавлення.

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

Застосування

Наплавлення кранових коліс, опорних роликів, гальмівних шківів, направляючих ковзання, котків і натяжних коліс гусеничних машин, зубів шестерень, роликів рольгангів, посадкових місць валів, шийок роликів машин безперервного лиття заготовок (МБЛЗ), і т.п.

