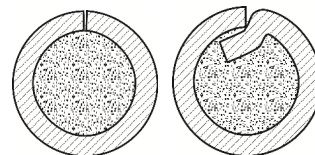


Hardsteel 45

ТУ У 28.7-21459234-021:2008

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

**Загальна характеристика**

Порошковий дріт марки **Hardsteel 45** призначений для автоматичного і напівавтоматичного наплавлення відкритою дугою, під флюсом або в захисному газі сталевих прокатних валків, що працюють за умов тертя металів, циклічного термічного впливу та корозії. Рекомендоване наплавлення на постійному струмі зворотньої полярності.

Зварювально-технологічні властивості

Формування шва	- хороше
Відокремлення шлаку	- хороше
Коефіцієнт наплавлення, г/А·год	- 15 – 22
Схильність напавленого металу до тріщин	- помірна
Витрата дроту на 1кг напавленого металу, кг	- 1.05
Твердість напавленого металу	- HRC 36 – 50

Рекомендовані режими наплавлення в захисному газі Ar+ CO₂

Діаметр дроту, мм	Струм, А	Напруга, В	Витрата газу, л/хв	Швидкість наплавлення, м/год
1.6	150 – 300	24 – 32	10 – 20	12 – 25
2.0	200 – 400	24 – 32	10 – 20	12 – 30
2.4	250 – 450	24 – 32	10 – 20	12 – 30
2.8	250 – 450	24 – 32	10 – 20	15 – 30

Властивості напавленого металу

Напавлений метал має хорошу жаро- та корозійну стійкість. Характеризується підвищеним опором до зношування в умовах тертя металів. Можливе оброблення твердосплавним інструментом.

Технологічні особливості

Обов'язкове попереднє підігрівання поверхні деталі до температури 250-350°C.
 Діаметри дроту до 2.2мм включно можуть постачатися на металевих котушках К-300 (15кг).
 Можливе виготовлення варіанту дроту для наплавлення під флюсом **EFA-1**, АН-20С, АН-20П.

Застосування

Наплавлення роликів машин безперервного лиття заготовок (МБЛЗ), роликів, що використовуються при гарячій прокатці і т.п.

