

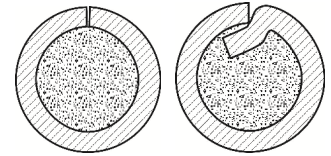
Hardsteel 50

ТУ У 28.7-21459234-021:2008

Діаметр: 1.6 – 4.0мм

Захист: флюс

Будова: трубчаста, внапуск

**Загальна характеристика**

Порошковий дріт марки **Hardsteel 50** призначений для автоматичного і напівавтоматичного наплавлення під флюсом деталей, що працюють за умов тертя металів, циклічного термічного впливу та великого питомого тиску. Рекомендоване наплавлення на постійному струмі зворотної полярності.

Зварювально-технологічні властивості

Рекомендована марка флюсу	- EFA-1, АН-26С/П, АН20С/П
Формування шва	- хороше
Відокремлення шлаку	- хороше
Коефіцієнт наплавлення, г/А·год	- 15 – 22
Схильність напавленого металу до тріщин	- підвищена
Витрата дроту на 1кг напавленого металу, кг	- 1.05
Твердість напавленого металу	- HRC 46 – 54

Рекомендовані режими наплавлення під флюсом

Діаметр дроту, мм	Струм, А	Напруга, В	Виліт дроту, мм
2.0	180 – 260	27 – 30	12 – 18
2.8	250 – 350	29 – 32	18 – 23
3.2	300 – 400	30 – 33	20 – 25
3.6	340 – 450	31 – 34	20 – 25

Властивості напавленого металу

Напавлений метал характеризується відмінною стійкістю до зношення тертям в середовищі з підвищеними температурами. Опір ударам – хороший. Задовільно обробляється різальним інструментом.

Технологічні особливості

Обов'язкове попереднє підігрівання поверхні деталі до температури 350-400°C. Після наплавлення – середньотемпературний відпуск (400°C/1год), потім – повільне охолодження зі швидкістю 40-60°C/год. Завдяки додатковому легуванню, дріт **Hardsteel 50** є покращеним аналогом дроту ПП-Нп-35В9Х3СФ. Діаметри дроту до 2.2мм включно можуть постачатися на металевих котушках К-300 (15кг).

Застосування

Наплавлення валків трубопрокатних, сортопрокатних та листопрокатних станів, штамів гарячого штампування, ножів гарячого різання металу і т.п.

