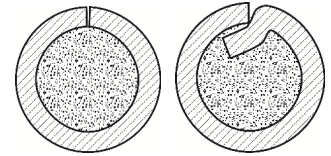


**Hardsteel 54**

ТУ У 28.7-21459234-021:2008

Діаметр: 1.2 – 4.0мм  
Захист: CO<sub>2</sub>, Ar + CO<sub>2</sub>  
Будова: трубчаста, внапуск

**Загальна характеристика**

Порошковий дріт марки **Hardsteel 54** призначений для автоматичного і напівавтоматичного наплавлення відкритою дугою деталей з вуглецевих і низьколегованих сталей, що працюють за умов тертя металів, знакозмінних і ударних навантажень за нормальної та підвищеної температури. Рекомендоване наплавлення на постійному струмі зворотної 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 – 1.2
Твердість напавленого металу	- <b>HRC 50 – 58</b>

**Рекомендовані режими наплавлення в захисному газі Ar + CO<sub>2</sub>**

Діаметр дроту, мм	Струм, А	Напруга, В	Витрата газу, л/хв	Швидкість наплавлення, м/год
1.2	120 – 300	22 – 30	7 – 16	10 – 15
1.6	140 – 320	23 – 32	7 – 18	10 – 15
2.0	180 – 400	24 – 34	8 – 20	12 – 18
2.4	200 – 450	25 – 36	10 – 20	15 – 20

**Властивості напавленого металу**

Зносостійкість – підвищена. Опір ударам – помірний. Напавлений метал можливо обробляти лише шліфуванням.

**Технологічні особливості**

В разі наплавлення деталей зі сталей з вмістом вуглецю понад 0.25% потрібне попереднє підігрівання до температури 200-300°C.

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

**Застосування**

Наплавлення котків і роликів ходової частини гусеничних машин, камер і шнеків гумозмішувачів, сталевих колінчастих валів, хрестовин карданних валів, автозчеплень залізничних вагонів, ріжучих кромок ковшів екскаваторів, зміцнення робочих органів обробки землі і т.п.

