

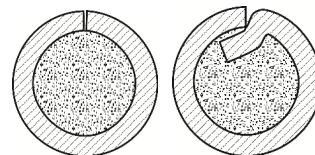
Hardsteel 55D

ТУ У 28.7-21459234-021:2008

Діаметр: 2.0 – 4.0мм

Захист: флюс

Будова: трубчаста, внапуск

**Загальна характеристика**

Порошковий дріт марки **Hardsteel 55D** призначений для автоматичного і напівавтоматичного наплавлення під флюсом сталевих прокатних валків і подібних їм деталей, що працюють за умов тертя металів, циклічного термічного впливу та корозії. Рекомендоване наплавлення на постійному струмі зворотної полярності.

Зварювально-технологічні властивості

Рекомендована марка флюсу	- EFA-1
Формування шва	- хороше
Відокремлення шлаку	- хороше
Коефіцієнт наплавлення, г/А·год	- 14 – 18
Схильність напавленого металу до тріщин	- помірна
Витрата дроту на 1кг напавленого металу, кг	- 1.05 – 1.20
Твердість напавленого металу	- HRC 50 – 60

Рекомендовані режими наплавлення під флюсом

Діаметр дроту, мм	Струм, А	Напруга, В	Швидкість наплавлення, м/год
2.0	200 – 350	26 – 32	20 – 40
2.8	250 – 500	28 – 32	25 – 40
3.2	300 – 600	28 – 32	25 – 40
3.6	350 – 650	29 – 33	25 – 40

Властивості напавленого металу

Напавлений метал стійкий до зношення тертям за умов високих температур, включно до значення 550°C. Опір ударам та оброблення різальним інструментом – задовільні.

Технологічні особливості

Обов'язкове попереднє підігрівання поверхні деталі до температури 300-450°C. Наплавлення виконувати не більше ніж у три шари. В разі потреби відновлення значної товщини зношеного металу варто напавити проміжні шари більш пластичними матеріалами, а робочий – дротом Hardsteel 55D.

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

Застосування

Наплавлення валків штабового стану гарячої прокатки, протяжних роликів, роликів моталок і т.п. Забезпечує після термообробки вторинне твердіння напавленого металу з підвищенням твердості та зносостійкості при підвищених температурах, стійкості проти термічної втоми.

