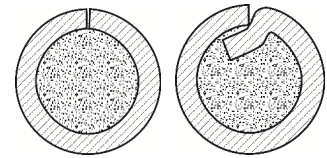


Hardsteel 59A

ТУ У 28.7-21459234-021:2008

Діаметр: 1.2 – 1.6мм
 Захист: Ar , CO₂, Ar + CO₂
 Будова: трубчаста, внапуск

**Загальна характеристика**

Порошковий дріт марки **Hardsteel 59A** призначений для автоматичного і напівавтоматичного наплавлення в середовищі захисних газів шару мартенситної сталі, зміцненої карбідами хрому, на поверхні деталей, що працюють за умов інтенсивного абразивного зношування і відносно високих ударних навантажень. Рекомендоване наплавлення в нижньому положенні 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	- помірні
Витрата дроту на 1кг напавленого металу, кг	- 1.05 – 1.2
Твердість напавленого металу	- HRC 56 – 61

Рекомендовані режими наплавлення в захисному газі Ar + CO₂

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

Властивості напавленого металу

Дуже висока стійкість до абразивного зношування. Опір ударам – підвищений. Напавлений метал можливо обробляти лише шліфуванням.

Технологічні особливості

Рекомендоване наплавлення не більше ніж в три шари. В разі відновлення деталей з великим спрацюванням, слід напавляти проміжний шар в'язким матеріалом, а потім – зміцнювати нанесенням Hardsteel 59A. Діаметри дроту до 2.2мм включно можуть постачатися на металевих котушках К-300 (15кг).

Застосування

Наплавлення робочих поверхонь дробильних та млинових молотів, сільськогосподарського, м'ясопереробного та деревообробного інструменту, ковшів землечерпалок, скребоквих конвеєрів і т.п.

