

Порошковая проволока ПП-ЗСМ-192



Система легирования:

Fe-Cr-Mn-Mo-Si-Ti

Расход проволоки на 1 кг
наплавленного металла – **1,15 кг.**

Среда защитного газа: **Ar, CO₂,
смесь K18 (18% CO₂+Ar)**

**Твердость наплавленного
металла - 32 - 36HRC,**

Выпускаемые диаметры – от 1,6 мм

Назначения:

Порошковая проволока предназначена для механизированной наплавки изделий и деталей бурового и нефтегазодобывающего оборудования а также для наплавки буферных слоев перед упрочняющей наплавкой..

- Восстановления геометрии изношенных участков замков бурильных труб.
- Восстановления изношенных поверхностей боровой трубы до номинального значения.

Рекомендуемые параметры процесса наплавки

Диаметр, мм	Ток, А	Напряжение, В	Вылет электрода проволоки, мм
1,6	240-260	28-32	20-25

Перед наплавкой порошковую проволоку прокалить при температуре 225-235 С в течении 2 часов.