

AWG FILIT 12

Покрытый электрод на кобальтовой основе для ремонтной и защитной наплавки деталей при изнашивании, коррозии и повышенной температуре

Тип	Покрытый электрод для наплавки
Процесс	РДС / MMA / SMAW
Назначение	ремонтная и защитная наплавка
Твердость	48-52 HRC

Описание

AWG FILIT 12 применяют для ремонтной и защитной наплавки рабочих поверхностей, которые одновременно испытывают трение металл-металл, умеренное абразивное изнашивание, воздействие коррозионной среды и повышенной температуры.

Материал подходит для локального восстановления посадочных и контактных зон, где требуется сохранить форму детали и получить стойкий поверхностный слой без замены дорогостоящего узла.

Типичные применения

- седла клапанов и элементы запорной арматуры;
- ножи, режущие кромки и инструмент горячей обработки;
- шнеки пищевой и химической промышленности;
- детали насосов, направляющие и скользящие поверхности;
- рабочие зоны деталей, где сочетаются нагрев, коррозия и износ.

Преимущество в ремонте

AWG FILIT 12 удобен для ответственных восстановительных работ, когда обычная износостойкая наплавка недостаточна из-за температуры, коррозии или трения по металлу.

Наплавленный слой сохраняет рабочие свойства при нагреве и позволяет восстанавливать локальные участки износа с последующей обработкой по требованиям детали.

Основные свойства

- стойкость к трению металл-металл;
- работа при повышенной температуре;
- коррозионная стойкость в рабочих средах;
- применимость для локальной ремонтной наплавки;
- твердость наплавленного слоя ориентировочно 48-52 HRC.

Ориентировочные режимы

Диаметр	Ток
3.2 мм	90-120 А
4.0 мм	130-160 А

Рекомендуемый род тока: AC / DC+.

Технологические рекомендации

Перед применением уточняются основной металл, состояние детали и условия работы

Подготовка детали

Поверхность очищают от загрязнений, окислов, трещин, усталостных участков и разрушенного металла.

Дефектные зоны удаляют до плотного основания.

Для массивных, высокоуглеродистых и склонных к образованию трещин деталей подогрев, межслойную температуру и охлаждение назначают по основному металлу.

Ведение наплавки

Наплавку выполняют короткой дугой с умеренным тепловложением. Шлак удаляют между проходами. При восстановлении геометрии используют последовательность валиков, исключающую перегрев детали.

На трещиноопасных основах и при сильной разнице свойств рекомендуется буферный слой. Для ответственных деталей желательно выполнить пробную наплавку и контроль совместимости с основным металлом.

Где особенно уместен материал

- химическая и пищевая промышленность: клапаны, арматура, шнеки, насосные детали;
- металлургия и горячая обработка: ножи, направляющие, режущие кромки;
- ремонт оборудования: посадочные зоны, скользящие поверхности, локальные участки износа;
- узлы, где обычная наплавка быстро теряет свойства из-за нагрева или коррозии.

Что уточнить перед применением

- основной металл и его состояние;
- рабочую температуру и среду;
- характер изнашивания: трение, абразив, коррозия, нагрев;
- требуемую геометрию после мехобработки;
- необходимость подогрева, буферного слоя и замедленного охлаждения.

Техлист не заменяет технологическую карту. Режимы, подогрев и порядок наплавки уточняются по основному металлу, массе детали и условиям эксплуатации.