



# АРГОНОДУГОВАЯ НАПЛАВКА ИЗНОСОСТОЙКИХ МАТЕРИАЛОВ НА ПОВЕРХНОСТЬ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

## Нормативная документация:

- ОСТ5.Р 9994-86 Наплавка уплотнительных поверхностей судовой арматуры из сплавов типа ПТ-3В и изготовление присадочных материалов. Типовой технологический процесс.

## Назначение

Повышение износостойкости поверхностей арматуры, затворов, задвижек из титановых сплавов.

Аргонодуговая наплавка толщиной до 4 мм производится на рабочие поверхности затворов арматуры, задвижек и другого машиностроительного оборудования, испытывающего высокие контактные нагрузки. Для этого разработаны следующие присадочные материалы на основе титана: термически окисленный сплав Ti-Al-V-Zr, содержащий до 1% кислорода, сплав В-32, содержащий 32% карбида вольфрама, и сплав ВМ-40, содержащий по 20% карбида вольфрама и карбида молибдена.

В настоящее время в качестве присадочного материала для выполнения наплавки на рабочие поверхности судовой арматуры из титановых сплавов применяются в основном термически окисленные прутки из сварочной проволоки марки ПТ-7Мсв диаметром 3–4 мм. Твердость HV наплавленного этими прутками металла составляет 350–430 ед.

Технологии наплавки внедрены на предприятиях РФ.

## Разработаны:

- научно-техническая и технологическая документация;
- нормативно-техническая документация;
- технологические процессы и методические рекомендации по наплавке и контролю наплавленных изделий из титановых сплавов различного назначения.