

**Табл. 5. Сварочные материалы для износостойкой наплавки
FCAW (продолжение)**

Материал	Клас- сифи- кация по DIN 8555	Применение	Защит- ный газ/ флюс	Типич- ный состав металла шва, %	Типичные свойства наплавленного металла	Ø, мм
OK Tubrodur 15.43 Основная п.п. DC+	MF 1- 350	Наплавка ж/д и трамвайных рельсов и деталей, работающих при высоких контактных нагрузках. Идеальна для автоматической наплавки.	Без газовой защиты	C 0.15 Cr 1.0 Mo 0.5 Ni 2.3	Твердость a w 30-40 HRC Мех.обработка – без ограничений Сопротивление ударному износу – умеренное Сопротивление износу при трении металла о металл - повышенное	1.2 1.6
OK Tubrodur 15.50 Метало- наполнен- ная п.п. DC+	MF 6- 55-GP	Наплавка с/х и лесоперерабаты- вающего инструмента, дробильных и мельничных молотов.	CO ₂ , Ar/CO ₂	C 0.65 Cr 5.0 Mo 1.0	Твердость a w 55-60 HRC Мех. обработка – только шлифовка Сопротивление ударному износу – умеренное Сопротивление абразивному износу - повышенное	1.6 2.4
OK Tubrodur 15.52 Рутиловая п.п. DC+	MF 6- 60-GP	Наплавка шнеков, зубьев ковшей, лезвий скребков, деталей смесительных машин.	Без газовой защиты, OK Flux 10.71	C 0.4 Mn 1.3 Cr 5.0 Mo 1.2	Твердость a w 45-50 HRC Мех. обработка – только шлифовка Сопротивление ударному износу – умеренное Сопротивление абразивному износу – повышенное	1.6 2.4 3.0 4.0
OK Tubrodur 15.73 Метало- наполнен- ная п.п. DC+,-	MF 5- 45- GRTZ	Наплавка деталей, работающих при повышенных температурах (роликов, валов, седел клапанов).	CO ₂ , Ar+20% CO ₂ , OK Flux 10.61, OK Flux 10.37	C 0.18 Mn 1.2 Cr 13.0 Ni 2.5 Mo 1.5 V 0.25 Nb 0.25	Твердость a w 45-50 HRC Мех.обработка – твердосплавным инструментом Сопротивление абразивному износу – умеренное Жаропрочность – повышенная Коррозионная стойкость - повышенная	1.6 2.0 2.4 3.0 3.2 4.0