

Винахід належить до галузі електродугового наплавлення і може бути використаний при зміцненні та відновленні деталей прокатного обладнання в чорній металургії та важкому машинобудуванні. Спосіб електродугового високошвидкісного наплавлення високовуглецевих сталей і чавуну включає наплавлення із попереднім і супутнім підігріванням та термічну обробку після наплавлення, яке здійснюють вузькими валиками, ширину яких встановлюють відповідно до виразу: $B_B = (1,0 \div 1,1) \cdot 10^4 \frac{UD_E}{V}$, де B_B - ширина

валика, мм; U - напруга на дузі, В; D_E - діаметр електрода, мм; V - швидкість наплавлення, мм/год. Спосіб дозволяє забезпечити якісне формування наплавленого шару металу, підвищення тріщиностійкості, корозійної стійкості та зносостійкості.