

Спосіб електродугового високошвидкісного наплавлення високовуглецевих сталей і чавуну, що включає наплавлення із попереднім і супутнім підігріванням та термічну обробку після наплавлення, який **відрізняється** тим, що наплавлення 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.