

**ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА НАПЛВКИ
КЛИНА ЗАДВИЖКИ DN100 PN250**

Характеристика процесса

№ п/п	Наименование	Обозначение (показатели)
1.	Нормативный документ	
2.	Способ наплавки	МПН (135)
3.	Основной материал (марки)	Ст.20ГЛ
4.	Основной материал (группа)	МО1
5.	Сварочные материалы	OK Autrod 16.95
6.	Толщина наплавки, мм	5
7.	Диаметр детали в зоне наплавки, мм	130
8.	Назначение наплавки	Специальная (антикоррозионная)
9.	Вид наплавки	Многослойная, однородная
10.	Форма подготовки кромок	Проточка плоскости
11.	Положение при наплавке	Н1
12.	Вид покрытия электродов (для РДН)	---
13.	Режимы подогрева	---
14.	Режимы термообработки	---
15.	Дополнительные параметры	---

Конструкция	Конструктивные элементы наплавки	Порядок наплавки
		

Сварочное оборудование (тип) источник ВДУ-506С УЗ.1

Метод подготовки и очистки: механическая обработка.

Требования к наплавке: Наплавку выполняют слоями толщиной 3-4 мм, числом не менее двух слоев, и общей высотой наплавки не менее 7-8 мм. Валики следует наплавлять обратноступенчатым способом вдоль уплотняющей поверхности до наружного размера. Каждый последующий валик должен перекрывать предыдущий на 1/3 ширины. На всех этапах наплавки необходимо тщательно удалять шлак после наложения каждого валика и контролировать качество наплавки валика и возможного появления трещин. Наплавка должна производиться в помещении без сквозняков при температуре окружающего воздуха не ниже 5°С.

Параметры процесса наплавки КСС

Номер слоя (валика)	Диаметр сварочной проволоки, мм	Род и полярность тока	Сила тока, А	Напряжение, В	Скорость подачи проволоки, м/ч	Вылет электрода, мм	Расход защитного газа, л/мин
1 и 2	1,2	Постоянный, обратная	150-200	19-23	720	12-14	8-12

Дополнительные технологические требования по сварке

1. Запрещается зажигать дугу с поверхности детали. Дуга должна возбуждаться и гаситься на поверхности металла уже выполненной наплавки.
2. Перед выполнением следующего слоя предыдущий должен быть зачищен от шлака и брызг металла.
3. Перед гашением дуги сварщик должен заполнить кратер путем постепенного отвода электрода и вывода дуги назад на 15-20 мм на только что наплавленном металле.

Требования к контролю качества

Метод контроля		Наименование (шифр) НД	Объем контроля (% , кол. образцов)
1.	Визуальный и измерительный	РД 03-606-03	100%
2.	Измерительный	РД 03-606-03	100%
3.	Капиллярный	ГОСТ 18442-80 РД 153-34.1-17.461-00	100%
4.	Металлография (макро)	ГОСТ 10243-75	1 шлиф
5.	Измерение твердости	ГОСТ 9013	1 обр.