



НАПЛАВКА КОРРОЗИОННО-, ЭРОЗИОННО-СТОЙКИХ МАТЕРИАЛОВ НА БРОНЗУ

Отрасли применения: судостроение, атомная энергетика, ТЭК, строительство

Назначение:

защита от коррозии арматуры, пар трения, изделий, работающих в коррозионных средах.

НИЦ «Курчатовский институт» – ЦНИИ КМ «Прометей» разработан технологический процесс наплавки коррозионно-, эрозионно-стойких материалов на детали из алюминиевых бронз.

Наплавка осуществляется с применением новых присадочных материалов и специальных технологических приемов.

Технология обеспечивает:

- повышение в 10 раз коррозионной стойкости в морской воде изделий из алюминиевых бронз;
- повышение коррозионно-эрозионной стойкости и твердости поверхностного слоя изделий из алюминиевых бронз при наплавке стеллитом термостойкой арматуры.

Технические характеристики:

- | | |
|--|----------------------------|
| • Толщина рабочего слоя | 3–6 мм |
| • Твердость наплавленного слоя | 350–550 НВ |
| • Прочность сцепления слоев | 400–550 МПа |
| • Скорость струевой коррозии наплавленного слоя в морской воде | 0,003 г/см ² •ч |

Эффект для потребителя:

Повышение в 3–5 раз ресурса работы изделий с наплавкой по сравнению с такими же изделиями без наплавки.

Предложения по сотрудничеству:

- разработка технологических процессов наплавки различных изделий или деталей из бронз при их изготовлении и ремонте;
- техническая и технологическая документация на наплавку изделий или деталей;
- оказание технической помощи в освоении разработанных технологических процессов у заказчика;
- выполнение работ по наплавке изделий и деталей заказчика.