

В среде углекислого газа можно наплавлять детали малых диаметров (10 мм), тонкостенные детали и детали сложной конфигурации, наносить слои металла толщиной около 1 мм, производить наплавку полуавтоматом в разных пространственных положениях и пр. При этом получают наплавленный металл, соответствующий по составу не только углеродистым, но и легированным сталям и сплавам. Данный способ не применим для наплавки металла, обладающего повышенным сродством к кислороду.

[Окна Интерпласт в Киеве](#) - это отличные пластиковые окна с гарантией качества.

Наплавку в среде углекислого газа следует применять в тех случаях, когда необходимо изготавливать преимущественно малогабаритные детали при требовании небольшой толщины наплавленного слоя. Полуавтоматический способ имеет преимущества при изготовлении деталей сложной конфигурации.

Автоматическая и полуавтоматическая наплавка открытой дугой порошковой электродной проволокой с внутренней защитой во многих случаях позволит заменить ручную наплавку.

Оболочка проволоки состоит из малоуглеродистой стальной ленты холодного проката, а сердечник содержит легирующие и шлако-газообразующие вещества. В дополнительной защите жидкого металла сварочной ванны от воздействия азота и кислорода воздуха нет необходимости.

Большим преимуществом этого способа является возможность производить наплавку без демонтажа машин и механизмов, в разных пространственных положениях и в труднодоступных местах. По сравнению с наплавкой под флюсом и в среде углекислого газа при наплавке порошковой электродной проволокой с внутренней защитой облегчается и упрощается конструкция аппаратуры.