Для механизированной наплавки часто используют сварочную проволоку, выпускаемую по ГОСТ 2246-60. Однако номенклатура проволок, предусмотренных этим стандартом, не удовлетворяет разнообразным требованиям, предъявляемым к деталям. Кроме того, для получения износостойкого металла необходимо вводить в него повышенные количества углерода, в то время как в сварочной проволоке содержание этого элемента ограничивается до 0,25%. Поэтому наплавщики вынуждены . применять проволоку из конструкционных сталей, пружинную и специального назначения, изготовляемую по другим стандартам. Применение такой проволоки экономически не оправдано, так как для наплавочной проволоки можно расширить допуски по химическому составу, а также снизить требования к размерам и механическим свойствам.

С 1 июля 1964 г. введен в действие ГОСТ 10543-63 на наплавочную проволоку. Большой выбор электродного материала позволит эффективнее использовать ценные свойства наплавки.

Предусматривается выпуск около 30 марок углеродистой, среднелегированной и высоколегированной электродной проволоки, стоимость которой будет значительно ниже, чем сварочной.

В ряде случаев при наличии соответствующей аппаратуры можно использовать для наплавки катанку взамен тянутой проволоки, что заметно снизит стоимость электродного материала.

Для наплавки высоколегированных износостойких сплавов необходимо иметь высоколегированную электродную проволоку соответствующего состава, однако получить многие сплавы в виде проволоки путем волочения не всегда удастся. Кроме того, большое количество проходов при волочении и промежуточных отжигов значительно удорожают стоимость проволоки.

[Лепнина Европласт](#) отличается непревзойденным качеством, благодаря используемым новейшим технологиям и накопленному опыту производства.