

Invenția se referă la materialele pentru electrozii de sudură, care pot fi utilizate pentru încărcarea prin sudare a pieselor care funcționează în condiții de uzură corosiv-abrazivă, nemijlocit la locul lor de exploatare.

Este cunoscut materialul pentru electrozi care conține următoarele componente în % mas: carbon - 0,01...0,10; azot - 0,01...0,15; crom - 10,00...13,50; nichel - 4,00...10,00; siliciu - 0,20...2,50; molibden - 0,50...2,50; titan - 0,05...1,50; fier - restul [1].

Dezavantajele acestei soluții constau în duritatea scăzută a sudurii și în formarea fisurilor.

Mai este cunoscut materialul pentru electrozi care conține următoarele componente în % mas: carbon - 0,150...0,250; siliciu - 0,350...0,700; mangan - 0,400...0,600; crom - 4,000...6,500; molibden - 0,400...0,650; nichel - 0,100...0,500; cupru - 0,100...0,300; aluminiu - 0,010...0,100; vanadiu - 0,010...0,020; titan - 0,010...0,100; calciu - 0,005...0,080; magneziu - 0,005...0,050; metale pământ-rar - 0,010...0,100; azot - 0,005...0,060; fier - restul [2].

Dezavantajele acestei soluții constau în aceea că ea nu poate fi aplicată în condițiile uzurii abrazive, fără o prelucrare termică.

Problema invenției constă în lărgirea arsenalului de materiale pentru electrozi cu proprietăți tehnologice înalte de sudură și sporirea rezistenței la uzură a metalului depus la funcționarea în condițiile uzurii abrazive.

Esența invenției constă în aceea că materialul revendicat conține crom, nichel, carbon, azot, molibden, titan, aluminiu, vanadiu, calciu, ceriu, niobiu și fier în următorul raport al componentelor, % mas.:

crom 6,000 ... 9,000;
 nichel 3,500 ... 6,200;
 carbon 0,070 ... 1,200;
 azot 0,130 ... 0,200;
 molibden 0,600 ... 3,300;
 titan 0,060 ... 0,430;
 aluminiu 0,500 ... 1,000;
 vanadiu 0,500 ... 1,000;
 calciu 0,001 ... 0,100;
 ceriu 0,002 ... 0,300;
 niobiu 0,060 ... 0,450;
 fier restul.

Rezultatul invenției constă în obținerea materialului pentru electrozi cu proprietăți tehnologice de sudură înalte, în sporirea rezistenței la uzură a metalului depus la funcționarea pieselor în condițiile uzurii abrazive.

Compoziția revendicată nu necesită prelucrare termică la sudare, posedă o capacitate înaltă de duritate: 42,0-48,0 HRS (duritatea materialului topit după Vichersu).

Introducerea în componență a cromului și a elementelor carbido-nitruurate (titan, vanadiu, niobiu și aluminiu), precum și prezintă molibdenului, contribuie la consolidarea metalului depus.

Prezența azotului în aliaj îmbunătățește proprietățile tehnologice, se înlătură îndeosebi porozitatea și sporește plasticitatea metalului depus.

Mai jos se prezintă analiza comparativă a materialului pentru electrozi, conform celei mai apropiate soluții după principalii indici arătați mai jos față de materialul revendicat

Nr. metalului depus	duritatea materialului topit după Vichersu (HRC)	Durabilitatea						Timpul încărcării ore
		La coroziune		La cavitație și coroziune		Abraziv-hidraulică		
		Pierdere masei, mg	Rezistența relativă la uzură	Pierdere masei, mg	Rezistența relativă la uzură	Pierdere masei, mg	Rezistența relativă la uzură	
1	45,0	90	2	35,0	2,5	40	1,2	10
2	48,0	45	5	17,5	7,0	15	2,8	10

Notă: Nr. 1 – Material pentru electrozi, conform celei mai apropiate soluții;

Nr. 2 – Material pentru electrozi, conform soluției revendicate.

Materialul propus pentru electrod are o rezistență sporită la coroziune cu 7,0 ori în comparație cu materialele cunoscute, iar la uzură - cu 2,8 ori și nu formează cavitații la sudare.

Materialul propus pentru electrozi se prepară în felul următor: se iau componentele carbon 0,070 % mas, crom 6,000 % mas, apoi aceste componente se malaxează în cilindrul vibrator la temperatura de 120°C timp de 1 oră, după aceasta, la amestecul obținut se adaugă nichel - 3,500 % mas, azot - 0,100 % mas, molibden - 0,600 % mas, titan - 0,060 % mas, aluminiu - 0,500 % mas, vanadiu - 0,500 % mas, calciu - 0,001 % mas, ceriu - 0,002 % mas, niobiu - 0,060 % mas și iarăși se malaxează timp de 2 ore în cilindrul vibrator, la temperatura de 120°C, la amestec se adaugă pulberea de fier în 1 % mas și iarăși se malaxează timp de 2 ore în cilindrul vibrator la temperatura de 120°C

Materialul propus poate fi utilizat la restabilirea suprafețelor uzate ale roților hidraulice, roților de lucru ale pompelor mari și altor piese, nemijlocit la locurile lor de exploatare, unde prelucrarea termică după încărcarea metalului prin

sudură este dificilă. Avantajele acestei invenții constau și în faptul că acest material poate fi utilizat și la fabricarea diferitor piese noi.