

# Производство строительных материалов



- Исследование характера износа квалифицированными специалистами Sabaros S.A.
- Технология, оборудование и расходные материалы Sabaros для эффективного ремонта

В начале 2011 года на ОАО «Ревдинский кирпичный завод» г. Ревда Свердловской обл. были проведены сравнительные испытания различных наплавочных материалов для защиты от износа шнеков прессов. Цикл замены шнеков на предприятии составляет 14 дней. Были наплавлены три различных шнека:

- Шнек № 1 – ручная дуговая наплавка - электроды типа Т-590.
- Шнек № 2 – полуавтоматическая наплавка - самозащитная порошковая проволока типа Сабарос О 303.
- Шнек № 3 – газовая наплавка – компактированный шнур типа Сабарос FeCr с добавлением порошкового сплава Сабарос ВК 62.

По итогам по итогам 14 дней работы прессов получены следующие результаты.

- Шнек № 1 – **износ по образующей – 20 мм на сторону**. На прилагаемой фотографии показан шнек, отремонтированный после износа. На образующую приварены два прутка диаметром 10 мм, после этого поверхность выравнивается наплавкой проволоки Сабарос О 1502, после этого наносится наплавка Т-590.



- Шнек № 2 – **износ по образующей – 10 мм на сторону**.



- Шнек № 3 – **износа по образующей нет**, появилась борозда на заходной части – просто и быстро ремонтируется.

