

Способ электродуговой наплавки включает предварительное нанесение покрытия на наплавляемую поверхность. При этом покрытие наносят валиками шириной 8-10 мм вдоль направления наплавки с шагом 4-6 мм, электрод устанавливают со смещением 2-5 мм относительно края валика покрытия, соосно электроду генерируют внешнее аксиальное магнитное поле индукцией 20-50 мТл. В качестве покрытия используют смесь, содержащую железный порошок, модифицирующие компоненты (карбиды, оксиды) и грунтовку.