

Спосіб електродугового наплавлення, при якому на поверхню, що наплавляється, попередньо наносять покриття, який відрізняється тим, що покриття наносять валиками шириною 8-10 мм вздовж напрямку наплавлення з кроком 4-6 мм, електрод встановлюють зі зміщенням 2-5 мм відносно краю валика покриття, співвісно електроду генерують зовнішнє аксіальне магнітне поле індукцією 20-50 мТл, при цьому в якості покриття використовують суміш при наступному співвідношенні компонентів, мас. %:

залізний порошок	15-25
модифікувальні компоненти (карбіди, оксиди)	0,3-0,5
грунтовка	решта