

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ



ПАТЕНТ

НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

№ 2781867

Способ наплавки медного сплава на стальную деталь

Патентообладатель: *Открытое акционерное общество
"Волгограднефтемаш" (RU)*

Авторы: *Семёнова Леся Сергеевна (RU), Антонов Сергей
Юрьевич (RU), Алиев Денис Олегович (RU), Юрченко
Сергей Юрьевич (RU)*

Заявка № 2022110696

Приоритет изобретения 19 апреля 2022 г.

Дата государственной регистрации
в Государственном реестре изобретений
Российской Федерации 19 октября 2022 г.

Срок действия исключительного права
на изобретение истекает 19 апреля 2042 г.

*Руководитель Федеральной службы
по интеллектуальной собственности*

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ
Сертификат 68b80077e14e40f0a94edbd24145d5c7
Владелец **Зубов Юрий Сергеевич**
Действителен с 2.03.2022 по 26.05.2023

Ю.С. Зубов





ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

(52) СПК

B22D 19/08 (2022.05)

(21)(22) Заявка: 2022110696, 19.04.2022

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
19.04.2022

Дата регистрации:
19.10.2022

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 19.04.2022

(45) Опубликовано: 19.10.2022 Бюл. № 29

Адрес для переписки:

400011, г.Волгоград, ул. Электроресовская, 45,
ОАО "Волгограднефтемаш", зам. генерального
директора по операционной деятельности
Поганову Александру Сергеевичу

(72) Автор(ы):

Семёнова Леся Сергеевна (RU),
Антонов Сергей Юрьевич (RU),
Алиев Денис Олегович (RU),
Юрченко Сергей Юрьевич (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Открытое акционерное общество
"Волгограднефтемаш" (RU)

(56) Список документов, цитированных в отчете
о поиске: RU 2753362 C1, 13.08.2021. RU
2643000 C2, 29.01.2018. RU 2292985 C2,
10.02.2007. EP 2809466 B1, 12.09.2018. SU 375141
A1, 23.03.1973. UA 39659 U, 10.03.2009.

(54) Способ наплавки медного сплава на стальную деталь

(57) Формула изобретения

1. Способ наплавки медного сплава на стальную деталь, включающий изготовление формы под наплавку, при этом форму под наплавку изготавливают путем приварки к исходной стальной детали стальных полос, очистку внутренней поверхности полученной формы дробеструйной обработкой, нанесение флюса, размещение в форме наплавляемого сплава, нанесение на сплав дополнительного флюса, нагрев разнородных материалов до температуры, большей температуры плавления наплавляемого материала и меньшей температуры плавления стали, с последующим удалением стальных полос с биметаллической детали, отличающийся тем, что форма под наплавку содержит дополнительную съемную теплоизолированную стальную крышку для создания направленной кристаллизации сплава, очистку внутренней поверхности полученной формы осуществляют дополнительно путем механической обработки и обезжиривания, при нагреве разнородных материалов дополнительно подводят аргон через съемную теплоизолированную стальную крышку для создания безокислительной атмосферы над поверхностью наплавляемого сплава, а нагрев разнородных материалов осуществляют в газовой печи.

2. Способ наплавки медного сплава на стальную деталь по п. 1, отличающийся тем, что в указанной форме под наплавку на внутреннюю поверхность стальных полос наносят изолирующее термостойкое покрытие для исключения отслоения наплавляемого

сплава от стальной детали в процессе кристаллизации и охлаждения.

R U 2 7 8 1 8 6 7 C 1

R U 2 7 8 1 8 6 7 C 1