

Lincore® 15CrMn

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Puede utilizarse en modo de arco abierto para unir acero al manganeso austenítico con acero al carbono, acero de baja aleación, austenítico o acero inoxidable
- Capas ilimitadas con temperaturas y procedimientos adecuados de precalentamiento y entre pasadas
- Puede utilizarse como capa de relleno antes de recubrir con aleaciones resistentes a la abrasión

APLICACIONES TÍPICAS

- Barra, Cazo, Machacadora, Cortadora
- Arrastrar, dragar, martillar, mezclar
- Cielo abierto, Placa, Generación de energía, Bomba, Riel
- Rodillo, Criba, Pala, Dientes, Rueda

CLASIFICACIÓN

EN ISO T Fe9

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

En plano/Horizontal

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr
0.4	15.0	0.25	16.0

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Valores típicos de dureza
Tal como se deposita	18-22 HRc (210-235 HB)
Endurecido por trabajo	40-50 HRc (375-490 HB)

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.6	BOBINA	15.0	ED037492
2.0	BOBINA	11.3	ED031126
	BOBINA	22.7	ED022060
2.7	BOBINA	22.7	ED022061
2.8	BIDÓN	56.0	ED022068

INFORMACIÓN ADICIONAL

- Todo el material base endurecido por trabajo y el material depositado previamente debe eliminarse antes de aplicar un nuevo depósito, ya que estas zonas son propensas a la fragilidad y a la posible formación de grietas.
- No se requiere precalentamiento en los aceros austeníticos al manganeso, aunque puede ser necesario un precalentamiento de entre 150-200°C en los aceros al carbono y de baja aleación para evitar el agrietamiento de la zona afectada por el calor.
- Es preferible utilizar cordones estrechos para evitar la acumulación excesiva de calor en el material base. Las soldaduras de alto aporte térmico y las temperaturas entre pasadas superiores a 260°C provocan la precipitación de carburo de manganeso, lo que da lugar a la fragilidad.
- No hay ninguna limitación definitiva en cuanto al número de pasadas que se pueden depositar, sin embargo, es una buena práctica cepillar cada pasada inmediatamente después de la soldadura para minimizar las tensiones internas y la posible distorsión y agrietamiento.
- Los depósitos de Lincore 15CrMn se endurecen rápidamente y son difíciles de mecanizar. Para obtener los mejores resultados, deben utilizarse herramientas de corte de carburo o cerámica y herramientas rígidas. También se puede emplear con éxito el rectificado.
- Para las aplicaciones que implican un impacto y una abrasión severos, debe emplearse un relleno de Lincore 15CrMn junto con una sola pasada de Wearshield 60 o Lincore 60-0.
- El depósito de Lincore 15CrMn no puede cortarse mediante el proceso de oxicorte debido al alto contenido de cromo; sin embargo, los procesos de arco plasma y arco aire son adecuados.

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.