

Lincore® 33

КЛАССИФИКАЦИЯ

EN 14700 : T Fe 1

ОПИСАНИЕ

Lincore 33 – это самозащитная порошковая трубчатая проволока для сварки открытой дугой, прежде всего предназначенная для наращивания стальных частей или наложения промежуточного слоя перед наплавкой. Сварочная дуга отличается мягкостью и небольшой глубиной проплавления (идеально подходит для наращивания), что обеспечивает низкий уровень разбрызгивания и отличное отделение шлака. Хотя Lincore 33 в основном предназначается для сварки открытой дугой, ее также можно использовать с нейтральным флюсом для сварки в условиях, когда требуется полное отсутствие брызг и свечения дуги

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ISO/ASME PA/IG

РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

| C | Mn | Si | Cr | Al |
|------|-----|-----|-----|-----|
| 0.15 | 2.0 | 0.7 | 2.0 | 1.6 |

СТРУКТУРА

Микроструктура наплавления в основном представляет собой смесь феррита и бейнита

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Типичные значения твердости металла

| | |
|--|------------------------|
| 1 слой | 21-30 HRc (230-290 HB) |
| 2 слоя | 26-32 HRc (260-300 HB) |
| 3 слоя | 28-34 HRc (250-330 HB) |
| Сварка углеродистой стали, пластина толщиной 12 мм | |

ВИДЫ УПАКОВКИ

| Диаметр (мм) | 1.1 | 1.6 | 2.0 | 2.8 |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|-----|
| Упаковка: Катушка 14С весом 6,35 кг | | | X | |
| Катушка 22RR весом 11,34 кг | X | X | X | |
| Катушка 50С весом 22,7 кг | | | X | X |

Lincore® 33: вер. EN 22

Lincore® 33

ПРИМЕНЕНИЕ

Lincore 33 образует устойчивую к образованию трещин износостойкую наплавку с показателем твердости 25-35 HRc в зависимости от материала и количества слоев. Эта проволока предназначена для нанесения финального слоя для последующей механической обработки или наращивания промежуточного слоя для другого твердосплавного покрытия. Особенно хорошо подходит для применения в условиях умеренного трения и износа, а также катания, скольжения и износа металл по металлу.

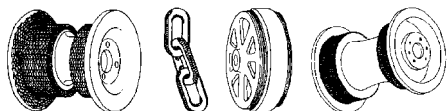
Типичное применение:

Наращивание:

Резущие кромки и края ковшей экскаваторов
Рабочие колеса и корпуса насосов
Зубья земснарядов и ковшей экскаваторов
Дробильные и измельчительные молоты

Наплавка:

Колеса строительных кранов и шахтных вагонеток
Тракторные катки, ролики, шарниры и шестерни
Кабельные барабаны
Направляющие ролики
Валки



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Перед применением Lincore 33 с основы нужно удалить весь нагартованный материал, так как такие зоны особенно подвержены повышению хрупкости и образованию трещин.

В случае сплавов С/Мп предварительный подогрев и последующая термообработка обычно не требуются, однако в случае высокоуглеродистых материалов, структур сложной формы или конструкций под высокой нагрузкой может потребоваться предварительный подогрев до 260°C.

С помощью быстрорежущих и твдосплавных инструментов наплавление можно обработать до нужных размеров. Этот электрод не имеет ограничений по объему наплавки.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ / ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

| Диаметр (мм) | Скорость подачи проволоки (см/мин) | Сварочный ток (А) | Напряжение дуги (В) | Скорость наплавки (кг/ч) | Эффективность наплавки (%) |
|--------------|------------------------------------|-------------------|---------------------|--------------------------|----------------------------|
| 1.1 | 5.1 до 12.7 | 80-150 | 25-31 | 1.5-3.9 | 80-85 |
| 1.6 | 3.8 до 8.9 | 125-225 | 26-32 | 2.1-5.0 | 79-84 |
| 2.0 | 3.2 до 6.4 | 200-325 | 23-29 | 3.1-6.1 | 87-86 |

СОПУТСТВУЮЩАЯ ПРОДУКЦИЯ

Wearshield® BU30