

Lincore® 55

EIGENSCHAFTEN

- Geeignet für unlegierten, niedriglegierten und Mangan-Stahl
- Unbegrenzte Lagenanzahl mit entsprechender Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur
- Erzeugt Schweißgut mit Beständigkeit gegen Metall-Metall, Wälz- und Gleitverschleiß sowie gegen leichten Reibverschleiß

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Rindenschäler, Klängen, Lüfter, Bremsen, Kräne, Brecher
- Schleppschaufeln, Behälter, Pressen, Hämmer
- Guss, Brennofen, Ladekran, Walzen, Bergbaufahrzeuge
- Mischer, Schmelzofen, Böden, Energieerzeugung, Schiene, Walzen
- Schaufeln, Sinter, Zähne, Schlepper, Räder

KLASSIFIZIERUNG

EN ISO T Fe2

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Flach/Horizontal

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	Cr	Al	Mo
0.45	1.4	0.55	5.3	1.4	0.8

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Lage	Typische Härtewerte
1	50-59 HRc
2	50-59 HRc

Geschweißt auf unlegiertem Stahl (12mm)

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.1	SPULE	4.5	ED037254
	SPULE	11.3	ED031120
1.6	SPULE	11.3	ED031121
	COIL	6.4	ED011277
2.0	SPULE	11.3	ED031122
	COIL	22.7	ED011278
2.8	COIL	22.7	ED011280
	FASS	227.0	ED037695

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

- Alle kaltverfestigten Grundwerkstoffe und vorher aufgebracht Schweißgut sollten vor dem Auftragen einer neuen Lage entfernt werden, da solche Bereiche zu Versprödung und Rissbildung neigen.
- Vorwärmen bis zu 250°C zur Vermeidung von Rissbildung bei starken Spannungen und/oder großen Dicken. Zwischenlagentemperaturen von 150 -300°C haben keinen negativen Einfluss auf die Schweißguthärte.
- Wegen des Rissrisikos ist die Schweißgutdicke bei Stählen mit hohem Kohlenstoffgehalt oder legierten Stählen und/oder bei starken Spannungen und dicken Bauteilen normalerweise auf 2 Lagen begrenzt. Vorwärmen bei höheren Temperaturen sowie höhere Zwischenlagentemperaturen kombiniert mit langsamen Abkühlverfahren minimieren das Risiko der Rissbildung.
- Das Schweißgut ist nicht spanend bearbeitbar, schleifen ist möglich.
- Durch Glühen bei 875°C für eine Stunde und langsames Abkühlen (Kühlen an der Luft 22-43 HRc, Ofenkühlung 15-17 HRc) kann das Schweißgut weicher gemacht werden. Die Härte kann durch Erhitzen auf 875°C für eine Stunde mit anschließendem Abschrecken (50-59 HRc) wieder hergestellt werden.
- Das Bauteil sollte dann bei 150-200 °C für eine Stunde getempert werden (54-59 HRc), um eine gewisse Zähigkeit zu erzielen.

Lincore® 55-DE-03/02/23

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen