

Lincore® 33

GŁÓWNE CECHY

- Warstwa napoiny na elementach ze stali niestopowej i niskostopowej
- Nie ma ograniczenia liczby warstw napoiny
- Przeznaczony do wykonywania obrabialnej, wierzchniej warstwy napoiny lub warstwy napawanej na innych materiałach utwardzających, do zastosowań wymagających ścierania metalu o metal

KLASYFIKACJA

EN ISO T Fe1

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Podolna/naboczna/naścienna

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Warstwa napoiny na elementach ze stali niestopowej i niskostopowej

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	Cr	Al
0.15	2.0	0.7	2.0	1.6

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Warstwa	Twardość (wartości typowe)
1	21-30 HRc (230-290 HB)
2	26-32 HRc (260-300 HB)
3	28-34 HRc (250-330 HB)

Spawanie blach ze stali niestopowej (12 mm)

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.1	SZPULA	11.3	ED031116
1.6	SZPULA	11.3	ED031117
2.0	SZPULA	6.4	ED011237
	SZPULA	11.3	ED031118
2.8	SZPULA	22.7	ED011238
	SZPULA	22.7	ED011240

INFORMACJE DODATKOWE

- W celu zapobieżenia kruchości i pękaniu, przed użyciem Lincore 33 należy usunąć z materiału rodzimego wszystkie warstwy utwardzone.
- Podgrzanie wstępne i obróbka cieplna po spawaniu nie jest konieczna dla stali C/Mn, jednak w przypadku stali wysokowęglowej lub elementów o złożonych kształtach i usztywnionych może być konieczne podgrzanie wstępne do temperatury 260°C.
- Napoina może być obrabiana na dokładny wymiar przy zastosowaniu dużych szybkości lub narzędzi z węglików spiekanych.
- Nie ma ograniczenia grubości napoiny wykonanej tą elektrodą.

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu