

Lincore® 55-G

GŁÓWNE CECHY

- Odpowiedni do stali niestopowej i niskostopowej
- Dowolna liczba warstw przy zachowaniu odpowiednich procedur podgrzewania wstępnego i temperatur międzyściegowych
- Napoina odporna na ścieranie metalu o metal

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Hamulce, koparki, dźwigi, zgniatacze, ostrza
- Ciągniki, napędy, bębny, wyciskacze, młoty
- Wlewki, piece, ładowacze, wyręb, młyny
- Wagony górnicze, mieszalniki, paleniska otwarte, blachy, energetyka
- Szyny, rolki, łopaty, spieki, zęby, ciągniki, koła

KLASYFIKACJA

EN ISO T Fe2

POZYCJE SPAWANIA

Wszystko

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

75-90% Ar / reszta CO₂

98% Argon / 2% O₂

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| | Gaz osłonowy | Stan* | Umowna granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie (%) |
|-----------------|--------------|-------|------------------------------------|-----------------------------------|----------------|
| Wartości typowe | | | | | |

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica drutu (mm) | Opakowanie | Ciężar (kg) | Indeks |
|---------------------|------------|-------------|----------|
| 1,3 | SZPULA | 11.3 | ED037409 |
| 1.1 | SZPULA | 4.5 | ED036444 |
| | BECZKA | 11.3 | ED028176 |
| 1.3 | BECZKA | 227.0 | ED031475 |
| | BECZKA | 227.0 | ED037410 |
| 1.6 | SZPULA | 11.3 | ED028177 |
| | BECZKA | 90.0 | ED037525 |
| | BECZKA | 113.3 | ED036653 |
| | BECZKA | 227.0 | ED032661 |

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