

Lincore® 60-0

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Da utilizzare su acciai al carbonio, basso legati, al manganese e inox e ghisa
- Il deposito è limitato a due strati
- I depositi sono maggiormente legati per resistere sia all'abrasione sia agli impatti moderati

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

piano/orizzontale

APPLICAZIONI TIPICHE

- Benna
- Martelli frantumatori
- Scivoli per minerali
- Lame apripista
- Denti ripper

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

| C | Mn | Si | Cr | Al |
|-----|-----|-----|------|-----|
| 4.2 | 1.6 | 1.3 | 25.4 | 0.6 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

| Strato | Tipici valori di durezza |
|--------|--------------------------|
| 1 | 55 - 60 HRc |
| 2 | 58 - 60 HRc |

Saldato su piastra in acciaio al carbonio (12 mm)

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro del filo (mm) | Confezione | Peso (kg) | Codice prodotto |
|------------------------|------------|-----------|-----------------|
| 1.1 | BOBINA | 4.5 | ED037262 |
| | BOBINA | 11.3 | ED031131 |
| 1.6 | BOBINA | 4.5 | ED037263 |
| | BOBINA | 11.3 | ED031132 |
| | BOBINA | 11.3 | ED031133 |
| 2.0 | BOBINA | 22.7 | ED019887 |
| | FUSTO | 227.0 | ED037493 |
| 2.8 | BOBINA | 22.7 | ED019888 |

INFORMAZIONI AGGIUNTIVE

- Quando si salda con Lincore 60-0 devono essere utilizzati cianfrini migliori. La funzione di oscillazione torcia non è consigliata poiché le passate larghe generalmente aumentano la dimensione delle cricche e ciò può causare la scheggiatura del deposito.
- Il preriscaldamento non è necessario quando emergono substrati austenitici come acciai inossidabili e acciai al manganese, sebbene la temperatura di interpass dovrebbe essere limitata a circa 260°C per gli acciai al manganese. Per gli acciai basso legati e ad alto tenore di carbonio è necessario un preriscaldamento di 200°C per evitare la cricatura della zona interessata dal calore.
- Il metallo di saldatura non è lavorabile o forgiabile e controlla le cricche. Lo spessore del deposito è generalmente limitato a 2 strati, poiché un accumulo eccessivo comporterà scheggiature e frammentazione.
- Per applicazioni che richiedono un numero di strati superiore a 2, applicare uno strato sottile di Lincore 33, Wearshield BU30 o RepTec 126.
- In alternativa si può utilizzare un preriscaldamento di 650°C per eliminare la formazione di cricche.

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.