

# 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](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.