

# Lincore® 33

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Deposito su materiale base in acciaio al carbonio o basso legato
- Strati illimitati
- Produce depositi lavorabili alla macchina per strati cuscinetto o superficiali destinati all'usura metallo-metallo

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Deposito su materiale base in acciaio al carbonio o basso legato

## CLASSIFICAZIONE

EN ISO T Fe1

## TIPO DI CORRENTE

DC+

## POSIZIONI DI SALDATURA

piano/orizzontale

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	Cr	Al
0.15	2.0	0.7	2.0	1.6

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Strato	Tipici valori di durezza
1	21-30 HRc (230-290 HB)
2	26-32 HRc (260-300 HB)
3	28-34 HRc (250-330 HB)

Saldato su piastra in acciaio al carbonio (12 mm)

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.1	BOBINA	11.3	ED031116
1.6	BOBINA	11.3	ED031117
2.0	BOBINA	6.4	ED011237
	BOBINA	11.3	ED031118
2.8	BOBINA	22.7	ED011238
	BOBINA	22.7	ED011240

## INFORMAZIONI AGGIUNTIVE

- Tutto il materiale base incrudito deve essere rimosso prima di applicare Lincore 33 per prevenire infragilimento e cricche.
- Il preriscaldamento e il trattamento termico post saldatura non sono generalmente necessari su acciai C/Mn, tuttavia, può essere necessario un preriscaldamento fino a 260°C su acciai ad alto tenore di carbonio o componenti complessi o vincolati di grandi dimensioni.
- Il metallo di saldatura depositato può essere lavorato portandolo alle dimensioni esatte utilizzando utensili da taglio ad alta velocità o in metallo con carburo
- Non ci sono limiti all'accumulo di depositi con questo elettrodo.

### 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.