

Lincore® M

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Recomendado para el recrimiento reparación de materiales austeníticos al manganeso de tipo Hadfield, así como de aceros al carbono y de baja aleación.
- Capas ilimitadas con temperaturas y procedimientos adecuados de precalentamiento y entre pasadas.
- Depósito resiste el impacto severo, así como la abrasión moderada.

APLICACIONES TÍPICAS

- Barra, Cazo, Triturar, Cortar, Arrastrar, Dragar
- Martillo, Molino, Mezcla, Hogar abierto, Placa
- Generación de energía, Bomba, Riel, Rodillo
- Criba, Pala, Dientes, Rueda

CLASIFICACIÓN

EN ISO T Fe9

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

En plano/Horizontal

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.6	13.0	0.4	4.9	0.5

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Valores típicos de dureza
Tal como se deposita	18-28 HRC
Endurecido por trabajo	30-48 HRC

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.6	BOBINA	11.3	ED031129
2.0	BOBINA	11.3	ED031130
2.8	BIDÓN	56.0	ED011163

INFORMACIÓN ADICIONAL

- Todo el material base endurecido por trabajo y el material depositado previamente debe eliminarse antes de aplicar un nuevo depósito, ya que estas zonas son propensas a la fragilidad y a la posible formación de grietas.
- No se requiere precalentamiento en los aceros austeníticos al manganeso, aunque puede ser necesario un precalentamiento de entre 150-200°C en los aceros al carbono y de baja aleación para evitar el agrietamiento de la zona afectada por el calor.
- Es preferible utilizar cordones estrechos para evitar la acumulación excesiva de calor en el material base. Las soldaduras de alto aporte térmico y las temperaturas entre pasadas superiores a 260°C provocan la precipitación de carburo de manganeso, lo que da lugar a la fragilidad.
- No hay ninguna limitación definitiva en cuanto al número de pasadas que se pueden depositar, sin embargo, es una buena práctica cepillar cada pasada inmediatamente después de la soldadura para minimizar las tensiones internas y la posible distorsión y agrietamiento.
- Los depósitos de Lincore M se endurecen rápidamente y son difíciles de mecanizar. Para obtener los mejores resultados, deben utilizarse herramientas de corte de carburo o cerámica y herramientas rígidas. También se puede emplear con éxito el rectificado.

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.