

Lincore® 55

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Para ser utilizado en acero al carbono, acero de baja aleación y acero al manganeso
- Capas ilimitadas con temperaturas y procedimientos adecuados de precalentamiento y entre pasadas
- Proporciona un depósito que resiste el desgaste por rodadura o deslizamiento metal-metal, así como la abrasión leve

APLICACIONES TÍPICAS

- Descortezado, Cuchilla, Soplador, Freno, Grúa, Trituración
- Arrastre, Accionamiento, Tambor, Excavación, Extrusión, Martillo
- Lingote, Horno, Cargador, Tala, Molino, Carro de mina
- Mezcla, cielo abierto, Placa, Generación de energía, Ferrocarril, Rodillo
- Pala, Sinterización, Dientes, Tractor, Rueda

CLASIFICACIÓN

EN ISO T Fe2

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

En plano/Horizontal

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

C	Mn	Si	Cr	Al	Mo
0.45	1.4	0.55	5.3	1.4	0.8

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Capa	Valores típicos de dureza
1	50-59 HRc
2	50-59 HRc

Soldado en chapa de acero al carbono (12 mm)

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.1	BOBINA	4.5	ED037254
	BOBINA	11.3	ED031120
1.6	BOBINA	11.3	ED031121
	BOBINA	6.4	ED011277
2.0	BOBINA	11.3	ED031122
	BOBINA	22.7	ED011278
	BOBINA	22.7	ED011280
2.8	BOBINA	22.7	ED011280
	BIDÓN	227.0	ED037695

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.
- Es necesario un precalentamiento de hasta 250°C para evitar el agrietamiento en situaciones muy tensionadas y/o espesores elevados. Las temperaturas de entepasadas entre 150 y 300°C no afectan negativamente a la dureza del depósito.
- El espesor del depósito suele limitarse a 2 capas en aceros con alto contenido en carbono o aleaciones y/o en situaciones muy tensionadas y secciones de gran espesor, debido al riesgo de agrietamiento. Temperaturas altas de precalentamiento y entre pasadas, junto con un enfriamiento lento, minimizarán el riesgo de agrietamiento.
- El metal de soldadura depositado no es mecanizable por métodos convencionales, aunque el depósito puede ser moldeado mediante esmerilado.
- El depósito puede ablandarse mediante un recocido a 875°C durante una hora y un enfriamiento lento (enfriamiento al aire 22-43HRc, enfriamiento en horno 15-17HRc). La dureza puede restablecerse mediante un calentamiento a 875°C seguido de un enfriamiento con agua (50-59HRc).
- A continuación, el componente debe tratarse a 150-200°C durante una hora (54-59HRc) para conservar cierta tenacidad.

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.