

Lincore® 60-0

EIGENSCHAFTEN

- Für unlegierte und niedriglegierte Stähle, Manganstahl und korrosionsbeständige Stähle
- Schweißgut begrenzt auf zwei Lagen.
- Schweißgut mit höherem Legierungsanteil für Beständigkeit gegen Abrieb und mäßigen Stoßverschleiß.

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Flach/Horizontal

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Schaufelkanten
- Brecherhämmer
- Erzsutschen
- Planierer
- Grubberzähne

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

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

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

| Lage | Typische Härtewerte |
|------|---------------------|
| 1 | 55 - 60 HRc |
| 2 | 58 - 60 HRc |

Geschweißt auf unlegiertem Stahl (12mm)

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

| Drahtdurchmesser (mm) | Verpackung | Gewicht (kg) | Artikel-Nr. |
|-----------------------|------------|--------------|-------------|
| 1.1 | SPULE | 4.5 | ED037262 |
| | SPULE | 11.3 | ED031131 |
| 1.6 | SPULE | 4.5 | ED037263 |
| | SPULE | 11.3 | ED031132 |
| | SPULE | 11.3 | ED031133 |
| 2.0 | COIL | 22.7 | ED019887 |
| | FASS | 227.0 | ED037493 |
| 2.8 | COIL | 22.7 | ED019888 |

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

- Lincore 60-0 sollte in Strichraupentechnik verschweißt werden. Pendeln wird nicht empfohlen, da breites Pendeln den Härterissabstand erhöht, was zum Abplatzen des Schweißgutes führen kann.
- Vorwärmen ist nicht erforderlich beim Auftragen austenitischer Stähle wie korrosionsbeständigen oder Mangan-Stählen. Die Zwischenlagentemperatur sollte bei Manganstahl allerdings auf ca. 260°C begrenzt werden. Niedriglegierte Stähle und Stähle mit hohem Kohlenstoffgehalt auf 200°C vorwärmen, um Risse in der Wärmeeinflusszone zu vermeiden.
- Schweißgut nicht spanend bearbeitbar oder schmiedbar, Neigung zu Härterissen. Schweißgutdicke normalerweise auf 2 Lagen begrenzt, da zu dicke Auftragungen zu Abplatzungen und Zerfall führen können.
- Für Anwendungen mit Auftragungen > 2 Lagen, Pufferlage mit Lincore 33, Wearshield BU30 oder RepTec 126.
- Alternativ, Vorwärmen auf 650°C zur Vermeidung der Härterissbildung.

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen