

Lincore® T&D

CARACTERISTICI DE TOP

- Oferă un metal depus similar cu cel al oțelului de scule H12
- Pentru realizarea matritelor și încărcarea marginilor sau pentru încărcarea dură a suprafețelor din oțel carbon și slab aliat pentru a rezista la uzură
- A fi utilizat pe oțel carbon, slab aliat și oțel de scule

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

APLICATII TIPICE

- Dornuri de matritare, Cai de rulare, Mori, Discuri / Tambur, Bara, Pulverizator, Galeata, Macara
- Lame de forfecare, Dinti, Tragator / Galeata / Dinti, Pinion de antrenare, Extrudor, Roti dintate, Roti de rulare, Cuptor, Echipamente de minerit / Roata
- Extractor, Lopeti cu galeti, Hartie/ Pasta, Pompa, Scarificator /Dinti, Melc, Generatoare de putere, Tractor

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Al	Mo	W
0.65	1.5	0.8	7.0	1.8	1.4	1.6

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Strat	Valori tipice duritate
1	48 - 55 HRc
2	55 - 65 HRc

Sudat pe table din oțel carbon (12mm)

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	ROLA	11.3	ED031134

INFORMATII SUPLIMENTARE

- Pentru a evita fisurarea sunt necesare temperaturi de preîncălzire și între treceri de 325°C, sau mai mari (până la 540°C). Este important să se asigure o "înmuieră" adecvată înainte de operația de sudare.
- După sudare, componenta trebuie acoperită și răcită lent până la temperatura camerei. Odată răcit, ansamblul sudat trebuie supus la un tratament termic pentru revenirea structurii martensitice și mărirea tenacității stratului depus.
- Revenirea la 540°C produce în mod normal combinația optimă de duritate și tenacitate.
- Metalul de sudură depus nu este prelucrabil prin metode convenționale, deși stratul depus poate fi modelat prin șlefuire.
- Recoacerea la 850°C pentru mai multe ore și răcirea lentă reduce duritatea la aproximativ 30HRc. Acest depozit poate fi prelucrat mecanic imediat. Re-durificarea se realizează prin încălzire la circa 1200°C timp de mai multe ore pentru dizolvarea tuturor carburilor și omogenizarea oțelului, urmată de răcirea în aer și revenire.
- Lincore T&D nu poate fi tăiat cu flacăra. Tăierea cu jet de plasmă și craițuirea arc-aer pot fi utilizate atât pentru tăierea cât și pentru craițuirea depozitului sudat. Pot fi necesare temperaturi de preîncălzire similare celor pentru sudare, pentru a preveni fisurarea de-a lungul muchiei de tăiere.

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.