

# Lincore® M

## CARACTERISTICI DE TOP

- Recomandat pentru realizarea suprafetelor dure si repararea materialelor austenitice manganoase tip Hasfield precum si a otelurilor carbon si slab aliate
- Straturi nelimitate, cu proceduri adecvate pentru temperaturile de preincalzire si intre straturi
- Depunerile rezistente la impact puternic precum si la abraziune moderata.

## APLICATII TIPICE

- Bara, Galeata, Zdrobitor, Lama, Draga, Glisiere
- Ciocan, Moara, Mixer, Vatra cuptor, Table
- Generatoare de putere, Pompe, Cai de rulare, Role
- Ecran, Lopeti, Dinti, Roti

## CLASIFICARE / INCADRARE

EN ISO T Fe9

## TIP CURENT

DC+

## POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.6	13.0	0.4	4.9	0.5

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii	Valori tipice duritate
Dupa sudare	18-28 HRc
Dupa durificare	30-48 HRc

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.1	ROLA	11.3	ED031128
1.6	ROLA	11.3	ED031129
2.0	ROLA	11.3	ED031130
2.8	BUTOI	56.0	ED011163

## INFORMATII SUPLIMENTARE

- Toate materialele de baza durificate prin utilizare și materialul depus anterior trebuie să îndeplinească condițiile de aplicare a unui nou strat, deoarece astfel de zone sunt predispuse la fragilizare și posibile fisuri.
- Preincalzirea nu este necesara in cazul otelurilor austenitice manganoase, desi poate fi necesara o preincalzire usoara in intervalul 150-200°C in cazul otelurilor carbon si slab aliate pentru prevenirea fisurarii in zona afectata termic
- Sunt preferate straturile filiforme pentru a evita acumularea excesivă de căldură în materialul de bază. Sudurile cu aport ridicat de căldură și temperaturi între treceri de peste 260°C provoacă precipitarea carburii de mangan, ducând la fragilizare.
- Nu exista o limitare certa a numarului de treceri care pot fi realizate, cu toate acestea, este o buna practica in a realiza o ciocanire locala dupa fiecare trecere pentru reducerea tensiunilor interne și posibilele deformatii și fisuri.
- Straturile depuse cu Lincore M se durifica rapid, ceea ce le face dificil de prelucrat. Pentru cele mai bune rezultate, trebuie folosite scule de debitare din carburi sau ceramice și scule rigide. De asemenea, polizarea poate fi folosită cu succes.

## 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](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.