

Lincore® 33

CARACTÉRISTIQUES

- Dépôt de rechargement sur les métaux de base en acier au carbone et en acier faiblement allié
- Nombre illimité de couches
- Fournit des dépôts résistants et usinables pour la reconstitution ou le revêtement final destiné à l'usure métal sur métal

APPLICATIONS TYPIQUES

- Dépôt de rechargement sur les métaux de base en acier au carbone et en acier faiblement allié

CLASSIFICATION

EN ISO T Fe1

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Plat/horizontal

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Cr	Al
0.15	2.0	0.7	2.0	1.6

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Couche	Valeurs de duretés typiques
1	21-30 HRc (230-290 HB)
2	26-32 HRc (260-300 HB)
3	28-34 HRc (250-330 HB)

Soudé sur tôle d'acier doux (12mm)

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.6	BOBINE	11.3	ED031117
2.0	BOBINE	6.4	ED011237
	BOBINE	11.3	ED031118

INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

- Tout matériau de base écroui doit être enlevé avant d'utiliser le Lincore 33 pour éviter la fragilisation et d'éventuelles fissures.
- Le préchauffage et le traitement thermique post-soudage ne sont généralement pas nécessaires sur les aciers C/Mn, mais un préchauffage jusqu'à 260°C peut être nécessaire sur les aciers à haute teneur en carbone ou sur les grands composants complexes ou restreints.
- Le métal de soudure déposé peut être usiné à des dimensions exactes à l'aide d'outils de coupe à grande vitesse ou au carbure.
- Il n'y a pas de limite à la formation de dépôts avec ce fil.

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.