

Lincore® 55

GŁÓWNE CECHY

- Odpowiedni do stali niestopowej, niskostopowej i stali manganowej
- Dowolna liczba warstw przy zachowaniu odpowiednich procedur podgrzewania wstępnego i temperatur międzyścięgowych
- Zapewnia napoinę odporną na zużycie toczne i ścieranie metalu o metal

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Korowarki, ostrza, dmuchawy, hamulce, dźwigi, zgniatacze
- Ciągniki, napędy, bębny, koparki, wyciskacze, młoty
- Wlewki, piece, ładowacze, wyrąb, młyny, wózki górnicze
- Mieszalniki, paleniska otwarte, blachy, energetyka, szyny, rolki
- Łopaty, spieki, zęby, ciągniki, koła

KLASYFIKACJA

EN ISO T Fe2

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Podolna/naboczna/naścienna

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

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

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Warstwa	Twardość (wartości typowe)
1	50-59 HRc
2	50-59 HRc

Spawanie blach ze stali niestopowej (12 mm)

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.1	SZPULA	4.5	ED037254
	SZPULA	11.3	ED031120
1.6	SZPULA	11.3	ED031121
	SZPULA	6.4	ED011277
2.0	SZPULA	11.3	ED031122
	SZPULA	22.7	ED011278
	SZPULA	22.7	ED011280
2.8	SZPULA	22.7	ED011280
	BECZKA	227.0	ED037695

INFORMACJE DODATKOWE

- Przed wykonaniem nowej napoiny warstwy utwardzone przez zgniot i stare napoiny materiału rodzimego powinny zostać wcześniej usunięte, gdyż mogą prowadzić do kruchości i ewentualnego pęknięcia.
- Aby zapobiec pękaniu w przypadku wysokiego przesztynienia i/lub znacznych grubości materiału konieczne jest podgrzanie wstępne do temperatury 250°C. Temperatury międzyścięgowe w zakresie 150-300°C nie mają negatywnego wpływu na twardość spoiny.
- Ze względu na ryzyko wystąpienia pęknięć grubość napoin na stali niestopowej lub stopowych i/lub w sytuacji wysokiego przesztynienia oraz napawania dużych elementów powinna być ograniczona do 2 warstw. Wstępne podgrzanie do wyższej temperatury i zastosowanie wyższej temperatury międzywarstwowej w połączeniu z wolnym chłodzeniem minimalizują ryzyko pęknięcia.
- Napoina nie jest obrabialna typowymi metodami, jednak może być szlifowana.
- Napoina może być zmiękczona przez wyżarzanie w temperaturze 875°C w czasie jednej godziny i wolne chłodzenie (chłodzenie na powietrzu 22-43 HRC, chłodzenie w piecu 15-17 HRC) Odporność na ścieranie może zostać przywrócona przez hartowanie w temperaturze 875°C i następnie szybkie chłodzenie w wodzie (50-59 HRC).
- Elementy powinny być odpuszczane w temperaturze 150-200°C przez jedną godzinę (54-59 HRC), co zapewnia uzyskanie plastyczności.

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy. Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu