

# Lincore® 33

## EIGENSCHAFTEN

- Auftragschweißen an unlegiertem und niedriglegiertem Stahl
- Unbegrenzte Lagenanzahl
- Erzeugt zähes, bearbeitbares Schweißgut beim Auftragschweißen sowie bei Hartauftragungen (Metall/Metall-Verschleiß)

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Auftragschweißen an unlegiertem und niedriglegiertem Stahl

## KLASSIFIZIERUNG

EN ISO T Fe1

## STROMART

DC+

## SCHWEISSPOSITIONEN

Flach/Horizontal

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

C	Mn	Si	Cr	Al
0.15	2.0	0.7	2.0	1.6

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Lage	Typische Härtewerte
1	21-30 HRc (230-290 HB)
2	26-32 HRc (260-300 HB)
3	28-34 HRc (250-330 HB)

Geschweißt auf unlegiertem Stahl (12mm)

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.1	SPULE	11.3	ED031116
1.6	SPULE	11.3	ED031117
2.0	COIL	6.4	ED011237
	SPULE	11.3	ED031118
2.8	COIL	22.7	ED011238
	COIL	22.7	ED011240

## ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

- Alle kaltverfestigten Grundwerkstoffe sollten vor der Anwendung von Lincore 33 entfernt werden, um Versprödung und Rissbildung zu vermeiden.
- Vor- und Nachwärmen ist bei C/Mn Stählen nicht generell erforderlich. Ein Vorwärmen von bis zu 260°C kann aber notwendig sein bei Stählen mit hohem Kohlenstoffgehalt oder großen oder unter Eigenspannung stehenden Komponenten.
- Die Auftragung kann mit Hartmetall- oder Keramikwerkzeugen bearbeitet werden, um das exakte Maß herzustellen.
- Keine Begrenzung der Auftragung mit dieser Elektrode.

### 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](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen