

Lincore® T&D

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Proporciona un depósito similar al del acero para herramientas H12
- Para la construcción de matrices y bordes de acero para herramientas, o para aplicar una superficie resistente al desgaste en aceros al carbono o de baja aleación
- Para ser utilizado en acero al carbono, acero de baja aleación o acero para herramientas

APLICACIONES TÍPICAS

- Matrices de perforación, rieles, molinos, frenos/tambores, barras, pulverizadores, cubos, grúas
- Cuchillas de cizalla, Dientes, Arrastre/Cubo/Dientes, Corte/Dientes, Piñón de arrastre, Extrusión, Engranajes, Rodillos, Horno, Carro/Rueda de mina
- Mineral, Pala Eléctrica, Pulpa/Papel, Bomba, Escarificador/Dientes, Sinfín, Generación de Energía, Tractor

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

En plano/Horizontal

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

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

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Capa	Valores típicos de dureza
1	48 - 55 HRc
2	55 - 65 HRc

Soldado en chapa de acero al carbono (12 mm)

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.6	BOBINA	11.3	ED031134

INFORMACIÓN ADICIONAL

- Para evitar el agrietamiento, es necesario un precalentamiento y una temperatura entre pasadas de 325°C, o superior (hasta 540°C). Es importante asegurarse de que se consigue un "acondicionamiento" adecuado antes de la operación de soldadura.
- Tras la soldadura, el componente debe cubrirse y enfriarse lentamente hasta alcanzar la temperatura ambiente. Una vez enfriada, la soldadura debe someterse a un tratamiento térmico para templar la martensita y endurecer el depósito.
- El revenido a 540°C suele producir la combinación óptima de dureza y tenacidad.
- El metal de soldadura depositado no es mecanizable por métodos convencionales, aunque el depósito puede ser moldeado mediante esmerilado.
- El recocido a 850°C durante varias horas y el enfriamiento lento reducirán la dureza a aproximadamente 30HRc. Este depósito se puede mecanizar fácilmente. El endurecimiento se consigue calentando a unos 1200°C durante varias horas para disolver todos los carburos y homogeneizar el acero, seguido de enfriamiento por aire y revenido.
- Lincore T&D no puede ser cortado mediante procesos de oxicorte. Los procesos de corte por plasma y de arco aire pueden utilizarse tanto para cortar como para sanear el depósito de soldadura. Pueden ser necesarias temperaturas de precalentamiento similares a las de la soldadura para evitar el agrietamiento a lo largo del borde de corte.

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.