

# Lincore® 55

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Da utilizzare su acciai al carbonio, basso legati e al manganese
- Strati illimitati grazie procedure e temperature di preriscaldamento e interpass adeguate
- Fornisce un deposito che resiste allo strisciamento da rotolamento o strisciamento metallo su metallo e alla leggera abrasione

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Rimozione della corteccia, Lama, Soffiatore, Freno, Gru, Morsa
- Trascinamento, Azionamento, fusto, Scavo, Estrusione, Martello
- Lingotto, Forno, Caricatore, Trasportatore, Laminazione, Vagone da miniera
- Miscelazione, Forno Martin-Siemens, Lamiera, Produzione di energia, Binario, Rullo
- Pala, Sinterizzazione, Denti, Trattore, Ruota

## CLASSIFICAZIONE

EN ISO T Fe2

## TIPO DI CORRENTE

DC+

## POSIZIONI DI SALDATURA

piano/orizzontale

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

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

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Strato	Tipici valori di durezza
1	50-59 HRc
2	50-59 HRc

Saldato su piastra in acciaio al carbonio (12 mm)

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.1	BOBINA	4.5	ED037254
	BOBINA	11.3	ED031120
1.6	BOBINA	11.3	ED031121
	BOBINA	6.4	ED011277
2.0	BOBINA	11.3	ED031122
	BOBINA	22.7	ED011278
	BOBINA	22.7	ED011280
2.8	BOBINA	22.7	ED011280
	FUSTO	227.0	ED037695

**INFORMAZIONI AGGIUNTIVE**

- Tutto il materiale di base incrudito e il materiale precedentemente depositato devono essere rimossi prima di applicare un nuovo deposito, poiché tali aree sono soggette a fragilità e possibili cricature.
- È necessario un preriscaldamento fino a 250°C per evitare la formazione di cricche in situazioni di elevato vincolo e/o spessori elevati. Le temperature di interpass tra 150 - 300°C non influiscono negativamente sulla durezza del deposito.
- Lo spessore del deposito è solitamente limitato a 2 strati su acciai ad alto tenore di carbonio o legati e/o situazioni di elevato vincolo e sezioni pesanti a causa del rischio di cricatura. Temperature di preriscaldamento e di interpass più elevate, associate ad un raffreddamento lento, ridurranno al minimo il rischio di cricatura.
- Il metallo di saldatura depositato non è lavorabile con metodi convenzionali sebbene il deposito possa essere modellato mediante molatura.
- Il deposito può essere ammorbidito mediante ricottura a 875°C per un'ora e raffreddamento lento (aria fredda 22-43HRc, fornace fredda 15-17HRc). La durezza può essere ripristinata mediante riscaldamento a 875°C seguito da tempra in acqua (50-59HRc).
- Il componente deve quindi essere temprato a 150-200°C per un'ora (54-59HRc) così da mantenere una certa tenacità.

**RISULTATI DELLE PROVE**

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.