

Lincore® M

CARACTÉRISTIQUES

- Recommandé pour la reconstitution et la réparation des matériaux austénitiques au manganèse de type Hadfield ainsi que pour des aciers au carbone et faiblement alliés.
- Nombre illimité de couches avec des procédures et des températures de préchauffage et entre passes appropriées.
- Le dépôt résiste aux impacts importants ainsi qu'à une abrasion modérée.

CLASSIFICATION

EN ISO T Fe9

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Plat/horizontal

APPLICATIONS TYPIQUES

- Barre, Godet, Concasseur, Coupeur, Traînée, Dragage
- Marteau, Tuberie, Mélange, Foyer ouvert, Plaque
- Production d'énergie, Pompe, Rail, Rouleau
- Tamis, Pelle, Dents, Roue

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.6	13.0	0.4	4.9	0.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Condition	Valeurs de duretés typiques
Comme déposé	18-28 HRc
Écroui	30-48 HRc

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.6	BOBINE	11.3	ED031129
2.0	BOBINE	11.3	ED031130
2.8	FÛT	56.0	ED011163

INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

- Tout matériau de base écroui et rechargé déposé précédemment doivent être enlevé avant d'appliquer un nouveau dépôt, car ces zones sont sujettes à la fragilisation et à d'éventuelles fissures.
- Aucun préchauffage n'est nécessaire sur les aciers austénitiques au manganèse, mais un préchauffage de 150 à 200°C peut être nécessaire sur les aciers au carbone et les aciers doux pour éviter la fissuration des zones affectées par la chaleur.
- Il est préférable d'utiliser des cordons étroits pour éviter une accumulation excessive de chaleur dans le matériau de base. Les soudures à apport thermique élevé et les températures entre passes supérieures à 260°C provoquent la précipitation de carbure de manganèse, ce qui entraîne une fragilisation.
- Il n'y a pas de limite précise au nombre de passes qui peuvent être déposées, mais il est bon de procéder au grenailage de chaque passe immédiatement après le soudage pour minimiser les contraintes internes et les déformations et fissures éventuelles.
- Les dépôts Lincore M durcissent rapidement, ce qui les rend difficiles à usiner. Pour obtenir les meilleurs résultats, il faut utiliser des outils de coupe en carbure ou en céramique et un outillage rigide. Le meulage est également possible.

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.