

Lincore® 420

OPIS OGÓLNY

Drut proszkowy, stosowany najczęściej do napawania regeneracyjnego płyt układu ciągnego odlewania stali

POZYCJE SPAWANIA (ISO/ASME)



PA/TG

RODZAJ PRĄDU

DC+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA [% wag.]

C	Mn	Si	Cr
0,2	1,2	0,5	12,0

STRUKTURA

Po napawaniu mikrostruktura składa się z miękkiego austenitu chromowo-manganowego, który szybko utwardza się pod wpływem obciążeń udarowych

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Twardość (wartości typowe)

Warstwa 1	52 HRC
Warstwa 2	51 HRC
Warstwa 3	53 HRC
Napawanie blachy ze stali niestopowej (12 mm)	

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica (mm)	4,0
272,2 kg – beczka Speed Feed®	X

Lincore® 420: rev. C-PL24-01/02/16

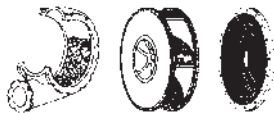
Powyższe informacje powstały w oparciu o najlepszą wiedzę, jaką posiadamy na dany temat w momencie publikacji wydawnictwa.
Aktualne informacje dostępne są na stronie www.lincolnelectric.eu. Dymy spawalnicze: karty bezpieczeństwa (SDS) są dostępne na naszej stronie internetowej.

Lincore[®] 420

ZASTOSOWANIE

Lincore 420 jest materiałem martenzytycznym, nierdzewnym, utwardzającym się, przeznaczonym do napawania zabezpieczającego metal przed korozją.

Typowe zastosowania obejmują:
Rolki układu odlewania stali



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. Przed napawaniem utwardzającym Lincore 420 niejednorodne obszary materiału rodzimego np. pęknięcia i głębokie wyżłobienia powinny zostać naprawione przy użyciu Wearshield[®] BU30 lub Wearshield[®] 15CrMn. Przy napawaniu elementów usztywnionych lub martenzytycznych stali nierdzewnych należy stosować podgrzewanie wstępne.

Temperatura międzywarstwowa wynosi 200-300°C, w zależności od własności fizycznych spawanego materiału. W przypadku małego wymieszania mikrostruktura napoiny jest zbliżona do martenzytycznej stali nierdzewnej AISI 420. Taka struktura zapewnia dobrą odporność na ścieranie w warunkach intensywnej korozji i przy wysokich obciążeniach uderzeniowych. Przy wyższym wymieszaniu napoiny na stali niestopowej lub niskostopowej, mikrostruktura napoiny odpowiada strukturze nierdzewnej stali martenzytycznej, lecz zmniejszenie zawartości chromu może obniżyć odporność napoiny na korozję.

Ze względu na wysoką zawartość chromu w napoinie Lincore 15CrMn nie można zastosować cięcia tlenowego, dopuszczalne natomiast jest cięcie plazmowe i żłobienie powietrzne.

DANE DO KALKULACJI

Średnica (mm)	Prędkość podawania drutu (cm/min)	Prąd (A)	Napięcie łuku (V)	Wydajność stapiania (kg/h)
4,0	1,4-2,9	475-800	27-32	5,9-12,4