

# Lincore® 15CrMn

## GŁÓWNE CECHY

- Stosowany do spawania łukiem otwartym austenitycznej stali manganowej ze sobą lub ze stalą niestopową, niskostopową czy nierdzewną
- Dowolna liczba warstw przy zachowaniu odpowiednich procedur podgrzewania wstępnego i temperatur międzyścięgowych
- Stosowany jako warstwa pośrednia przed nałożeniem warstwy licowej, bardziej odpornej na ścieranie

## NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Pręty, koparki, zgniatacze, ostrza
- Ciągnięcie, pogłębianie, młoty, mieszalniki
- Paleniska otwarte, blachy, energetyka, szyny, rolki
- Rolki, sita, łopaty, zęby, koła

## KLASYFIKACJA

EN ISO T Fe9

## RODZAJ PRĄDU

DC+

## POZYCJE SPAWANIA

Podolna/naboczna/naścienna

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	Cr
0.4	15.0	0.25	16.0

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Stan	Twardość (wartości typowe)
Po napawaniu	18-22 HRc (210-235 HB)
Po zgnioście	40-50 HRc (375-490 HB)

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.6	SZPULA	15.0	ED037492
2.0	SZPULA	11.3	ED031126
	SZPULA	22.7	ED022060
2.7	SZPULA	22.7	ED022061
2.8	BECZKA	56.0	ED022068

## 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.
- W przypadku stali niestopowych i niskostopowych może być niezbędne podgrzanie wstępne do temperatury 150-200°C, celem zapobieżenia wykruszaniu, nie jest ono natomiast wymagane dla manganowych stali austenitycznych.
- Zaleca się wąski prosty ścieg dla napoin krawędziowych i narożnych. Wysoka energia liniowa i temperatura międzywarstwowa powyżej 260°C prowadzi do wydzielenia węglików manganu, powodujących wzrost kruchości.
- Maksymalna liczba warstw napoiny nie jest określona. Zalecane jest przekucie każdej warstwy natychmiast po jej wykonaniu, gdyż ogranicza to powstawanie naprężeń wewnętrznych oraz podatność na odkształcenia i pęknięcie.
- Napoiny Lincore 15CrMn utwardzają się szybko w trakcie pracy, co powoduje, że stają się one trudno obrabialne. Należy stosować narzędzia skrawające z węglików lub ceramiczne oraz sztywne oprzyrządowanie. Można także stosować szlifowanie.
- W przypadku elementów narażonych na działanie silnych uderzeń i ścierania napoiny z Lincore 15CrMn powinny zostawać wzmocnione pojedynczą warstwą wykonaną elektrodą Wearshield 60 lub Lincore 60-O.
- Ze względu na wysoką zawartość chromu w napoinie Lincore 15CrMn nie można zastosować cięcia tlenowego, dopuszczalne natomiast jest cięcie plazmowe i żłobienie powietrzne.

## WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)