

Lincore® 40-0

CLASIFICACIÓN

EN 14700 T Fe1

DESCRIPCIÓN GENERAL

Mayor dureza para el desgaste metal-metal y abrasión leve
 Usado en guías de rodadura, ejes de acero, ruedas de grúas y ruedas de carros de mina
 Puede ser usado en aceros de baja aleación
 Capas ilimitadas con las temperaturas y procedimientos adecuados de precalentamiento y entrepasadas

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



PA/TG

TIPO DE CORRIENTE

CC+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Al	Mo
0.2	1.5	0.7	3.5	1.8	0.4

ESTRUCTURA

Martensítica

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Valores típicos de dureza

1 capa	ca. 36 HRc [340HB]
2 capas	ca. 41 HRc [380HB]

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro (mm)	2.0
Bobina 11.34kg 22RR	X
Bobina 22.7 kg 50C	X

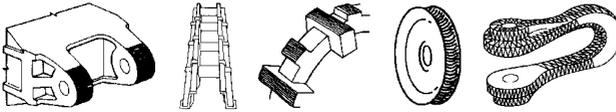
Lincore® 40-0 rev. C-ES23-01/03/16

Lincore® 40-0

APLICACIÓN

Las aplicaciones típicas incluyen

- Bordes de cangilones
- Ejes de acero
- Guías de rodadura
- Ruedas de grúas
- Levas
- Ruedas de carros de mina



INFORMACIÓN ADICIONAL

Se recomienda utilizar equipos de tensión constante y velocidad de alimentación del alambre constante.

En aceros con alto contenido en Carbono o aceros aleados, o en piezas de forma compleja que son susceptibles de producir fisuras, se recomienda:

- Precalear a 150^o-260^oC
- Temperatura entre pasadas alta
- Enfriamiento lento y controlado entre pasadas y/o capas

Temperatura entre pasadas de 150-200^oC no afecta a la dureza del depósito

HOJA DE CÁLCULO

Díámetro (mm)	Velocidad hilo (cm/min)	Intensidad (A)	Tensión (V)	Tasa deposición (kg/h)	Eficiencia (%)
2.0	3.2-6.4	200-325	23-29	3.1-6.1	87-86

PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS

Wearshield® MM40