

Lincore® 40-0

KLASYFIKACJA

EN 14700 T Fe1

OPIS OGÓLNY

Wysoka odporność na ścieranie metalu o metal

Przeznaczony do spawania przewodnic rolkowych, kół dźwignic i wałów

Może być użyty do stali niestopowej i niskostopowej

Dzięki zastosowaniu odpowiedniego podgrzewania wstępnego, temperatury międzywarstwowej i właściwych procedur nie ma ograniczenia liczby warstw napoiwy

POZYCJE SPAWANIA (ISO/ASME)



PA/TG

RODZAJ PRĄDU

DC+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA [% wag.]

C	Mn	Si	Cr	Al	Mo
0,2	1,5	0,7	3,5	1,8	0,4

STRUKTURA

Martensytyczna

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Twardość (wartości typowe)

Warstwa 1	ok. 36 HRC (340HB)
Warstwa 2	ok. 41 HRC (380HB)

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica (mm)	2,0
11,34kg – szpuła 22RR	X

Lincore® 40-0: rev. C-PL23-01/02/16

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

Lincore® 40-0

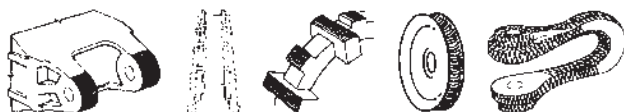
ZASTOSOWANIE

Lincore 40-0 zapewnia stopiwo do napawania utwardzającego stali niestopowej i niskostopowej odporne na toczenie, ślizganie i ścieranie w warunkach metalu o metal, przy silnych uderach. Napoina ma względnie wysoką twardość wynoszącą około 40 HRC i pod względem twardości materiał ten lokuje się pomiędzy ferrytyczno-bainitycznym Lincore 33 i martenzytycznym Lincore 55, przeznaczonym do pracy w warunkach ścierania metalu o metal. Chociaż jest to materiał do napawania samoutwardzającego, można go stosować jako podłoże dla napoin o większej twardości.

Typowe zastosowania obejmują:

Koła napinające gąsienic
Koła wozów kopalnianych
Wałki prowadnic
Łańcuchy i płyty czerpaków
Krzywki napędzające

Koła wozów kopalnianych



INFORMACJE DODATKOWE

Powierzchnia napawana utwardzająco powinna być czysta i wolna od rdzy, zgorzeliny, oleju, smarów i innych zanieczyszczeń. Poprzednio naniesione warstwy utwardzające powinny być usunięte. Niejednorodności materiału np. pęknięcia i złuszczenia powinny być naprawione przed napawaniem. Napawane elementy powinny być podgrzane przynajmniej do 40°C. Duże elementy i elementy wykonane ze stali wysokostopowej lub wysokowęglowej powinny być podgrzane do temperatury 100-150°C.

Napoiny Lincore 40-0 przeważnie mają dobrą odporność na pękanie. Przy elementach napawanych lub utwardzonych, które są wrażliwe na pękanie powinny być podjęte specjalne środki ostrożności. Dotyczy to napawania stali wysokowęglowych lub stopowych, uprzednio napawanych części i elementów narażonych na wysokie obciążenia. Wysokie naprężenia wewnętrzne, występujące w elementach o dużych rozmiarach i złożonych kształtach, mogą powodować występowanie pęknięć zwłocznych.

Zastosowanie Lincore 40-0 może wymagać spełnienia jednego lub więcej warunków:

1. Podgrzanie wstępne w temperaturze 150-260°C,
 2. Wyższa temperatura międzywarstwowa,
 3. Regulowane wolne chłodzenie między ściegami i/lub warstwami.
- Temperatura międzywarstwowa, wynosząca 150-200°C nie wpływa znacząco na twardość napoiny wykonanej Lincore 40-0.

Napoina może być obrabiana narzędziami z węglików spiekanych lub poddana szlifowaniu.

DANE DO KALKULACJI

Średnica (mm)	Prędkość podawania drutu (cm/min)	Prąd (A)	Napięcie łuku (V)	Wydajność stapienia (kg/h)	Uzysk stopiwa (%)
2,0	3,2-6,4	200-325	23-29	3,1-6,1	87-86

PRODUKTY ALTERNATYWNE

Wearshield® MM40