

Lincore® 33

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Depósito de relleno en acero al carbono y metales base de baja aleación
- Capas ilimitadas
- Proporciona depósitos mecanizables de alta tenacidad para relleno o el recubrimiento final destinado al desgaste metal-metal

APLICACIONES TÍPICAS

- Depósito de relleno en acero al carbono y metales base de baja aleación

CLASIFICACIÓN

EN ISO T Fe1

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

En plano/Horizontal

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Al
0.15	2.0	0.7	2.0	1.6

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Capa	Valores típicos de dureza
1	21-30 HRc (230-290 HB)
2	26-32 HRc (260-300 HB)
3	28-34 HRc (250-330 HB)

Soldado en chapa de acero al carbono (12 mm)

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.1	BOBINA	11.3	ED031116
1.6	BOBINA	11.3	ED031117
2.0	BOBINA	6.4	ED011237
	BOBINA	11.3	ED031118
2.8	BOBINA	22.7	ED011238
	BOBINA	22.7	ED011240

INFORMACIÓN ADICIONAL

- Todo el material base endurecido por trabajo debe eliminarse antes de aplicar Lincore 33 para evitar la fragilidad y el agrietamiento.
- El precalentamiento y el tratamiento térmico posterior a la soldadura no suelen ser necesarios en los aceros C/Mn, sin embargo, puede ser necesario un precalentamiento de hasta 260 °C en los aceros con alto contenido en carbono o en componentes grandes y complejos o restringidos.
- El metal de soldadura depositado puede mecanizarse a dimensiones exactas utilizando herramientas de corte de alta velocidad o de carburo.
- No hay límite para el número de capas depositadas con este hilo.

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.