

Lincore® 15CrMn

EIGENSCHAFTEN

- Geeignet zum schutzgaslosen Schweißen austenitischer Manganstähle mit unlegierten, niedriglegierten, austenitischen und korrosionsbeständigen Stählen
- Unbegrenzte Lagenanzahl mit entsprechender Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur
- Geeignet für Pufferlagen unter Hartauftragungen

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Träger, Schaufeln, Brecher, Hobel
- Schleppschaufeln, Bagger, Hämmer, Mischer
- Schmelzöfen, Böden, Energieerzeugung, Pumpen, Schienen
- Walzen, Siebe, Schaufeln, Zähne, Räder

KLASSIFIZIERUNG

EN ISO T Fe9

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Flach/Horizontal

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	Cr
0.4	15.0	0.25	16.0

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Zustand	Typische Härtewerte
unbehandelt	18-22 HRc (210-235 HB)
kaltverfestigt	40-50 HRc (375-490 HB)

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.6	SPULE	15.0	ED037492
2.0	SPULE	11.3	ED031126
	COIL	22.7	ED022060
2.7	COIL	22.7	ED022061
2.8	FASS	56.0	ED022068

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

- Alle kaltverfestigten Grundwerkstoffe und vorher aufgebracht Schweißgut sollten vor dem Auftragen einer neuen Lage entfernt werden, da solche Bereiche zu Versprödung und Rissbildung neigen.
- Kein Vorwärmen an austenitischem Manganstahl. Bei unlegierten und niedriglegierten Stählen kann ein Vorwärmen von 150-200°C notwendig sein, um Rissbildung in der Wärmeeinflusszone zu verhindern.
- Vorzugsweise mit schmalen Strichraupen zu schweißen, um eine zu starke Erwärmung des Grundwerkstoffes zu vermeiden. Ein hoher Wärmeeintrag und Zwischenlagentemperaturen >260°C verursachen Mangankarbidausscheidungen, die zu Versprödung führen.
- Es gibt keine definierte Grenze für die Anzahl der Lagen. Empfohlen wird das Abhämmern jeder Lage sofort nach dem Schweißen, um innere Spannungen und damit Verzug und Rissbildung zu minimieren.
- Lincore 15CrMn Schweißgut kaltverfestigt schnell und ist damit schwer zu bearbeiten. Für beste Ergebnisse Karbid- oder Keramikschnidwerkzeuge verwenden. Auch Schleifen kann erfolgreich eingesetzt werden.
- Für Anwendungen, die schwerem Stoß- und Reibverschleiß unterliegen: Puffern mit Lincore 15CrMn und darauf einlagiges Schweißen mit Wearshield 60 oder Lincore 60-O.
- Lincore 15CrMn Schweißgut kann wegen des hohen Chromanteils nicht im Brennschneidverfahren geschnitten werden. Plasmalichtbogen und Druckluft Hobeln sind möglich.

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen