

# Lincore® M

## GŁÓWNE CECHY

- Zalecany do napawania utwardzającego i regeneracyjnego austenitycznej stali manganowej, niestopowej i niskostopowej.
- Dowolna liczba warstw przy zachowaniu odpowiednich procedur podgrzewania wstępnego i temperatur międzyścięgowych.
- Bardzo wysoka odporność na obciążenia udarowe i umiarkowana odporność na ścieranie.

## NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Pręty, koparki, zgniatacze, ostrza, ciągnięcie, pogłębiarki
- Młoty, walcownie, mieszalniki, otwarte paleniska, blachy
- Energetyka, pompy, szyny, 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	Ni
0.6	13.0	0.4	4.9	0.5

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Stan	Twardość (wartości typowe)
Po napawaniu	18-28 HRc
Po zgnioście	30-48 HRc

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.6	SZPULA	11.3	ED031129
2.0	SZPULA	11.3	ED031130
2.8	BECZKA	56.0	ED011163

## 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 międzyścięgowa 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 M 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.

## 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)