

Lincore® M

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Raccomandato per la costruzione e la riparazione di materiali austenitici al manganese di tipo Hadfield e di acciai al carbonio e basso legati.
- Strati illimitati grazie procedure e temperature di preriscaldamento e interpass adeguate.
- Il deposito resiste a forti impatti e all'abrasione moderata.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Barra, Benna, Morsa, Taglio, Trascinamento, Dragaggio
- Martello, Laminazione, Miscelazione, Forno Martin-Siemens, Lamiera
- Produzione di energia, Pompa, Binario, Rullo
- Schermo, Pala, Denti, Ruota

CLASSIFICAZIONE

EN ISO T Fe9

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

piano/orizzontale

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.6	13.0	0.4	4.9	0.5

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Condizione	Tipici valori di durezza
Come depositato	18-28 HRc
Incrudimento	30-48 HRc

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.6	BOBINA	11.3	ED031129
2.0	BOBINA	11.3	ED031130
2.8	FUSTO	56.0	ED011163

INFORMAZIONI AGGIUNTIVE

- Tutto il materiale di base incrudito e il materiale precedentemente depositato devono essere rimossi prima di applicare un nuovo deposito, poiché tali aree sono soggette a fragilità e possibili criccate.
- Non è richiesto alcun preriscaldamento sugli acciai austenitici al manganese, sebbene possa essere necessario un preriscaldamento compreso tra 150-200°C su acciai al carbonio e a basso contenuto di carbonio per prevenire la formazione di cricche nella zona interessata dal calore.
- Si preferiscono cordoni di saldatura stretti per evitare un accumulo eccessivo di calore nel materiale base. Saldature con elevato apporto termico e temperature di interpass superiori a 260°C provocano precipitazioni di carburo al manganese con conseguente infragilimento.
- Non vi è alcuna limitazione precisa nel numero di passate che possono essere depositate, tuttavia è buona norma pallinare ogni passata immediatamente dopo la saldatura per ridurre al minimo le sollecitazioni interne e possibili distorsioni e cricche.
- I depositi Lincore M si induriscono rapidamente diventando difficili da lavorare. Per ottenere i migliori risultati, è necessario utilizzare utensili da taglio in metallo duro o ceramica e utensili rigidi. Anche la molatura può essere utilizzata con successo.

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.