

Lincore® 15CrMn

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Può essere utilizzato in modalità ad arco aperto per saldare l'acciaio austenitico al manganese con acciaio al carbonio, acciaio basso legato, austenitico o acciaio inossidabile
- Strati illimitati grazie procedure e temperature di preriscaldamento e interpass adeguate
- Può essere utilizzato come strato cuscinetto prima del rivestimento con leghe resistenti all'abrasione

APPLICAZIONI TIPICHE

- Barra, Benna, Morsa, Taglio
- Trascinamento, Dragaggio, Martello, Miscelazione
- 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
0.4	15.0	0.25	16.0

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Condizione	Tipici valori di durezza
Come depositato	18-22 HRc (210-235 HB)
Incrudimento	40-50 HRc (375-490 HB)

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.6	BOBINA	15.0	ED037492
2.0	BOBINA	11.3	ED031126
	BOBINA	22.7	ED022060
2.7	BOBINA	22.7	ED022061
2.8	FUSTO	56.0	ED022068

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 cricature.
- 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 fragilimento.
- 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 15CrMn 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.
- Per applicazioni che comportano urti e abrasioni importanti, dovrebbe essere fatto un deposito di Lincore 15CrMn insieme ad una passata singola di Wearshield 60 o Lincore 60-O.
- Il deposito di Lincore 15CrMn non può essere tagliato utilizzando il processo con fiamma ossiacetilenica a causa dell'elevato contenuto di cromo, tuttavia sono appropriati i processi come la torcia al plasma e l'arco di carbonio ad aria.

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.