

Lincore® 55

CARACTERISTICI DE TOP

- Pentru a fi utilizata pe oțel carbon, slab aliat și manganos
- Straturi nelimitate, cu proceduri adecvate pentru temperaturile de preîncălzire și între straturi
- Furnizează un metal depus care rezistă la rulare metal pe metal sau uzura prin alunecare precum și la abraziune usoară.

APLICATII TIPICE

- Îndepărtare coaja din laminare, Lama, Suflanta, Macara, Zdrobitor
- Draga, Conducator, Tambur, Excavator, Extrudor, Ciocan
- Lingou, Cuptor, Incarcator, Exploatare forestiere, Moara, Echipamente miniere
- Amestecator, Vatra cuptor, Generatoare putere, Cai rulare, Role
- Lopeti, Dinti, Carucioare, Roti, Sinterizatoare.

CLASIFICARE / INCADRARE

EN ISO T Fe2

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

| C | Mn | Si | Cr | Al | Mo |
|------|-----|------|-----|-----|-----|
| 0.45 | 1.4 | 0.55 | 5.3 | 1.4 | 0.8 |

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

| Strat | Valori tipice duritate |
|-------|------------------------|
| 1 | 50-59 HRc |
| 2 | 50-59 HRc |

Sudat pe table din oțel carbon (12mm)

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

| Diametru sarma (mm) | Ambalare | Greutate (kg) | Referinta |
|---------------------|----------|---------------|-----------|
| 1.1 | ROLA | 4.5 | ED037254 |
| | ROLA | 11.3 | ED031120 |
| 2.0 | ROLA | 11.3 | ED031122 |
| 2.8 | BUTOI | 227.0 | ED037695 |

INFORMATII SUPLIMENTARE

- Toate materialele de baza durificate prin utilizare și materialul depus anterior trebuie îndepărtate înainte de aplicarea unui nou strat, deoarece astfel de zone sunt predispuse la fragilizare și posibile fisuri.
- O preîncălzire de până la 250°C este necesară pentru a preveni fisurarea în cazul rigidizării și/sau grosimi mari. Temperaturile între straturi între 150 - 300°C nu afectează negativ duritatea depozitului.
- Grosimea depozitului este de obicei limitată la 2 straturi pe oțeluri cu conținut ridicat de carbon sau aliate și/sau în cazul rigidizărilor și secțiunilor mari din cauza riscului de fisurare. Temperaturile mai ridicate de preîncălzire și între straturi, cuplate cu răcirea lentă, vor minimiza riscul de fisurare.
- Metalul de sudură depus nu este prelucrabil prin metode convenționale, deși stratul depus poate fi modelat prin șlefuire.
- Depozitul poate fi înmuiat prin recoacere la 875°C timp de o oră și răcire lentă (22-43 HRc-răcire în aer, 15- 17HRc-răcire în cuptor). Duritatea poate fi restabilită prin încălzire la 875°C urmată de calire în apă (50-59HRc).
- Componenta trebuie apoi temperată la 150-200°C timp de o oră (54-59HRc) pentru a păstra o oarecare rezistență.

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.