

Lincore® 60-0

CARACTERISTICI DE TOP

- Pentru a fi utilizat pe oțel carbon, slab aliat, manganos și oțel inoxidabil și fonta
- Depunerile sunt limitate la două treceri
- Depunerile prezintă niveluri mai mari de elemente de aliere ca să reziste atât la abraziune și la impact moderat

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

APLICATII TIPICE

- Buza galeata
- Ciocan de concasor
- Jgheaburi minereuri
- Lame de buldozer
- Dinti excavare

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Al
4.2	1.6	1.3	25.4	0.6

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Strat	Valori tipice duritate
1	55 - 60 HRc
2	58 - 60 HRc

Sudat pe table din oțel carbon (12mm)

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.1	ROLA	4.5	ED037262
	ROLA	11.3	ED031131
1.6	ROLA	4.5	ED037263
	ROLA	11.3	ED031132
	ROLA	11.3	ED031133
2.0	BOBINA	22.7	ED019887
	BUTOI	227.0	ED037493

INFORMATII SUPLIMENTARE

- Atunci când sudați cu Lincore 60-0, trebuie folosite sudarea filiformă. Pendularea nu este recomandată, deoarece cusăturile late, în general, măresc distanța între fisuri, ceea ce poate duce la desprinderea depozitelor.
- Preîncălzirea nu este necesară la suprafețele încărcate cu materiale austenitice cum ar fi oțelurile inoxidabile și oțelurile manganoase, deși temperatura între straturi ar trebui să fie limitată la aproximativ 260°C pentru oțelurile manganoase. Pentru oțelurile slab aliate și conținut ridicat de carbon, este necesară o preîncălzire de 200°C pentru a preveni fisurarea zonelor afectate de câmpul termic
- Metalul depus nu este prelucrabil sau forjabil și fisurile pot fi ușor identificate. Grosimea depunerii este în mod uzual limitat la două treceri, deoarece excesul de depunere va duce la ciupituri și faramitari.
- Pentru aplicații care necesită depuneri mai mari de 2 straturi, un strat tampon cu Lincore 33, Wearshield BU30 sau RepTec 126.
- Alternativ, o preîncălzire de 650°C poate fi folosită pentru a elimina formarea fisurilor de control.

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.