

Lincore® 15CrMn

CARACTERISTICI DE TOP

- Poate fi utilizata cu arc descoperit pentru imbinarile dintre otel manganos cu otel carbon, otel slab aliat, austenitic sau otel inoxidabil
- StratURI nelimitate, cu proceduri adecvate pentru temperaturile de preincalzire si intre stratURI
- Poate fi folosit ca strat tampon inainte de placarea cu consumabile cu rezistenta la abraziune

APLICATII TIPICE

- Bara, Galeata, Zdrobitor, Lame
- Tragator, Draga, Ciocan, Mixer / Amestecator
- Vetre deschise, Placi, Generatoare de energie, Pompe, Cai de rulare
- Role, Ecrane, Lopeti, Dinti, Roti

CLASIFICARE / INCADRARE

EN ISO T Fe9

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr
0.4	15.0	0.25	16.0

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii	Valori tipice duritate
Dupa sudare	18-22 HRc (210-235 HB)
Dupa durificare	40-50 HRc (375-490 HB)

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	ROLA	15.0	ED037492
2.0	ROLA	11.3	ED031126
	BOBINA	22.7	ED022060
2.7	BOBINA	22.7	ED022061

INFORMATII SUPLIMENTARE

- Toate materialele de baza durificate prin utilizare și materialul depus anterior trebuie să îndeplinească condițiile de aplicare a unui nou strat, deoarece astfel de zone sunt predispuse la fragilizare și posibile fisuri.
- Preincalzirea nu este necesara in cazul otelurilor austenitice manganoase, desi poate fi necesara o preincalzire usoara in intervalul 150-200°C in cazul otelurilor carbon si slab aliate pentru prevenirea fisurarii in zona afectata termic
- Sunt preferate straturile filiforme pentru a evita acumularea excesivă de căldură în materialul de bază. Sudurile cu aport ridicat de căldură și temperaturi între treceri de peste 260°C provoacă precipitarea carburii de mangan, ducând la fragilizare.
- Nu exista o limitare certa a numarului de treceri care pot fi realizate, cu toate acestea, este o buna practica in a realiza o ciocanire locala dupa fiecare trecere pentru reducerea tensiunilor interne și posibilele deformatii și fisuri.
- Metalul depus cu Lincore 15CrMn se durifica rapid, ceea ce-l face dificil de prelucrat. Pentru cele mai bune rezultate, trebuie să utilizeze sculele cu carburi sau ceramice și sisteme rigide. Polizarea poate fi de asemenea folosita cu succes.
- Pentru aplicatii care implica impact puternic și abraziune, ar trebuie depus un strat tampon cu o singura trecere cu Wearshield 60 sau Lincore 60-O.
- Metalul depus cu Lincore 15CrMo nu poate fi taiat/debitat folosindprocedul de debitare oxi-gaz din cauza continutului ridicat de crom, totusi, debitarea cu plasma și craituirea cu electrod de grafit sunt adecvate.

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.