

Lincore® T&D

CARACTÉRISTIQUES

- Donne un dépôt similaire à l'acier H12
- Pour le rechargement des matrices et des arêtes en acier à outils, ou pour l'application d'une surface résistante à l'usure sur les aciers au carbone ou faiblement alliés.
- À utiliser sur l'acier au carbone, l'acier faiblement allié ou l'acier à outils.

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Plat/horizontal

APPLICATIONS TYPIQUES

- Matrices de poinçonnage, rail, moulin, frein/tambour, barre, pulvérisateur, godet, grue.
- Lames de cisaille, dents, traînée/seau/dents, coupe/dents, pignon d'entraînement, extrusion, engrenages, roues libres, four, wagon/roue de mine.
- Minerai, Pelle mécanique, Pâte/papier, Pompe, Scarificateur/dents, Tarière, Production d'énergie, Tracteur

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Cr	Al	Mo	W
0.65	1.5	0.8	7.0	1.8	1.4	1.6

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Couche	Valeurs de duretés typiques
1	48 - 55 HRc
2	55 - 65 HRc

Soudé sur tôle d'acier doux (12mm)

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.6	BOBINE	11.3	ED031134

INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

- Un préchauffage et une température entre passes d'au moins 325 °C (540 °C max.) sont nécessaires pour éviter la fissuration. Les températures d'interpasses comprises entre 150 et 300 °C n'ont pas d'effet négatif sur la dureté du dépôt.
- Après le soudage, les composants doivent être couverts et redescendus lentement à la température ambiante. Une fois refroidie, la pièce soudée doit être soumise à un traitement thermique post-soudage afin de tempérer la martensite et de renforcer le dépôt.
- Le revenu à 540 °C produit normalement la combinaison optimale de dureté et de ténacité.
- Le métal déposé n'est pas usinable par les méthodes conventionnelles, bien que le dépôt puisse être façonné par meulage.
- Un recuit à 850 °C pendant plusieurs heures et un refroidissement lent réduiront la dureté à environ 30HRc. Ce dépôt peut être facilement usiné Le durcissement est obtenu par chauffage à environ 1200 °C pendant plusieurs heures pour dissoudre tous les carbures et homogénéiser l'acier, suivi d'un refroidissement à l'air et d'un revenu.
- Lincore T&D ne peut pas être coupé par les procédés oxy-combustibles. Les procédés d'arc plasma et d'arc air-carbone peuvent être utilisés pour couper et gouger le dépôt de soudure. Des températures de préchauffage similaires à celles du soudage peuvent être nécessaires pour éviter les fissures le long du bord de la coupe.

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.