

Lincore® 60-0

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Se utilizan en aceros al carbono, de baja aleación, al manganeso e inoxidables y hierro fundido
- El depósito se limita a dos capas
- Los depósitos presentan niveles de aleación más altos que para resistir tanto la abrasión como el impacto moderado

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

En plano/Horizontal

APLICACIONES TÍPICAS

- Labios de cuchara
- Martillos trituradores
- Tolvas de mineral
- Cuchillas de excavadoras
- Dientes de destripadora

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Al
4.2	1.6	1.3	25.4	0.6

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Capa	Valores típicos de dureza
1	55 - 60 HRc
2	58 - 60 HRc

Soldado en chapa de acero al carbono (12 mm)

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.1	BOBINA	4.5	ED037262
	BOBINA	11.3	ED031131
1.6	BOBINA	4.5	ED037263
	BOBINA	11.3	ED031132
2.0	BOBINA	11.3	ED031133
	BOBINA	22.7	ED019887
2.8	BIDÓN	227.0	ED037493
	BOBINA	22.7	ED019888

INFORMACIÓN ADICIONAL

- Cuando se suelde con Lincore 60-0 se deben realizar cordones rectos. No se aconseja la oscilación, ya que cordones anchos generalmente aumentan la distancia entre las fisuras de alivio de tensiones, lo que puede provocar el desprendimiento del depósito.
- El precalentamiento no es necesario en el recargue de sustratos austeníticos como los aceros inoxidables y los aceros al manganeso, aunque la temperatura entre pasadas debe limitarse a unos 260°C para los aceros al manganeso. Para los aceros de baja aleación y alto contenido en carbono es necesario un precalentamiento de 200°C para evitar el agrietamiento de la zona afectada por el calor.
- El metal de soldadura no es mecanizable ni forjable y se agrieta fácilmente. El espesor del depósito suele limitarse a 2 capas, ya que un relleno excesivo provocará astillamiento y fragmentación.
- Para aplicaciones que requieran acumulaciones superiores a 2 capas, se pueden aplicar capas de Lincore 33, Wearshield BU30 o RepTec 126.
- Como alternativa, se puede utilizar un precalentamiento de 650°C para eliminar la formación de fisuras de eliminación de tensiones.

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.