

Lincore® 60-0

GŁÓWNE CECHY

- Odpowiedni do stali niestopowej, niskostopowej, stali manganowej, nierdzewnej i żeliwa
- Grubość napoiny ograniczona jest do 2 warstw
- Napoina zawiera większą ilość dodatków stopowych, która zapewnia odporność na ścieranie i umiarkowaną wytrzymałość na udary

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Zęby koparek
- Młoty kruszące
- Transport rudy
- Lemiesze spychowe
- Zęby koparki

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Podolna/naboczna/naścienna

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	Cr	Al
4.2	1.6	1.3	25.4	0.6

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Warstwa	Twardość (wartości typowe)
1	55 - 60 HRc
2	58 - 60 HRc

Spawanie blach ze stali niestopowej (12 mm)

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.1	SZPULA	4.5	ED037262
	SZPULA	11.3	ED031131
1.6	SZPULA	4.5	ED037263
	SZPULA	11.3	ED031132
2.0	SZPULA	11.3	ED031133
	SZPULA	22.7	ED019887
2.8	BECZKA	227.0	ED037493
	SZPULA	22.7	ED019888

INFORMACJE DODATKOWE

- Przy napawaniu Lincore 60-0 powinno się stosować ściąg prosty. Zakosy nie są zalecane, ponieważ zazwyczaj zwiększają odstęp między pęknięciami, co może prowadzić do wykruszenia.
- Podgrzewanie wstępne nie jest konieczne przy napawaniu materiałów austenitycznych, np. stali nierdzewnej i manganowej, jednak dla stali manganowej temperatura międzywarstwowa powinna być ograniczona do około 260°C. Dla stali niskostopowej i niestopowej konieczne jest podgrzanie wstępne do 200°C, co zapobiega pękaniu w strefie wpływu ciepła.
- Napoina nie nadaje się do obróbki skrawaniem lub kucia i łatwo pęka. Grubość napoiny jest zwykle ograniczona do dwóch warstw, nadmierna grubość wywołuje wykruszenia i odpryskiwanie napoiny.
- Przy zastosowaniach wymagających więcej niż dwóch warstw, należy wykonać warstwy pośrednie z Lincore 33, Wearshield BU30 lub RepTec 126.
- Powstawanie pęknięć eliminuje również podgrzanie wstępne do 650°C.

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu