

Lincore® 55

CARACTÉRISTIQUES

- À utiliser sur l'acier au carbone, l'acier faiblement allié et l'acier au manganèse
- Nombre illimité de couches avec des procédures et des températures de préchauffage et entre passes appropriées
- Donne un dépôt qui résiste à l'usure métal sur métal par glissement ou roulement ainsi qu'à une abrasion légère

APPLICATIONS TYPIQUES

- Retrait des écorces, Lame, Souffleur, Plieuse, Grue, Concassage
- Traînée, Entraînement, Fût, Creuser, Extrusion, Marteau
- Lingot, Four, Chargeuse, Abattage, Tuberie, Wagon minier
- Mélange, Foyer ouvert, Plaque, Production d'énergie, Rail, Rouleau
- Pelle, Fritter, Dents, Tracteur, Roue

CLASSIFICATION

EN ISO T Fe2

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Plat/horizontal

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Cr	Al	Mo
0.45	1.4	0.55	5.3	1.4	0.8

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Couche	Valeurs de duretés typiques
1	50-59 HRc
2	50-59 HRc

Soudé sur tôle d'acier doux (12mm)

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.1	BOBINE	4.5	ED037254
	BOBINE	11.3	ED031120
2.0	BOBINE	11.3	ED031122
	FÛT	227.0	ED037695

INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

- Tout matériau de base écroui et rechargé déposé précédemment doivent être enlevé avant d'appliquer un nouveau dépôt, car ces zones sont sujettes à la fragilisation et à d'éventuelles fissures.
- Un préchauffage de 250°C max sont nécessaires pour éviter la fissuration. Les températures entre passes comprises entre 150 et 300°C n'ont pas d'effet négatif sur la dureté du dépôt.
- L'épaisseur du dépôt est généralement limitée à 2 couches sur les aciers à haute teneur en carbone ou alliés et/ou les situations de forte contrainte et les sections lourdes en raison du risque de fissuration. Des températures de préchauffage et entre passes plus élevées, associées à un refroidissement lent, minimiseront le risque de fissuration.
- Le métal déposé n'est pas usinable par les méthodes conventionnelles, bien que le dépôt puisse être façonné par meulage.
- Le dépôt peut être ramolli par un recuit à 875°C pendant une heure et un refroidissement lent (refroidissement à l'air 22- 43HRc, refroidissement au four 15- 17HRc). La dureté peut être restaurée par un chauffage à 875°C suivi d'une trempe à l'eau (50-59HRc).
- Le composant doit ensuite être trempé à 150-200°C pendant une heure (54-59HRc) pour conserver une certaine ténacité.

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.