

Lincore® 40-O**KLASYFIKACJA**

DIN 8555 : MF1-GF-400-GPS

OPIS OGÓLNY

Lincore 40-O jest drutem samoosłonowym do napawania łukiem otwartym, daje napoiny o strukturze martenzytycznej. Łuk posiada świetną charakterystykę, wydziela się minimalna ilość rozprysków i łatwo usuwalny żużel.

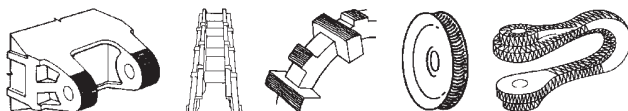
Lincore 40-O jest głównie przeznaczony do spawania otwartym łukiem, może być użyty pod topnikiem obojętnym, gdy wymagana jest eliminacja zarówno rozprysków jak i ośnienia łukiem.

ZASTOSOWANIE

Lincore 40-O zapewnia stopiwo do napawania utwardzającego stali węglowych i niskostopowych odporne na toczenie, ślizganie i ścieranie w warunkach metal-metal, przy silnych uderach. Stopiwo ma względnie wysoką twardość wynoszącą około 40 HRC i materiał ten wypełnia lukę między ferrytyczno-bainitycznym stopiwem Lincore 33 i martenzytycznym Lincore 55, przeznaczonym do pracy w warunkach ścierania metal-metal. Chociaż jest to materiał do napawania samoutwardzającego, można go stosować jako podłoże dla napoin o większej twardości.

Typowe zastosowania obejmują:

- Łańcuchy czerpaków
- Dna czerpaków
- Krążki prowadzące
- Krzywki napędzające
- Wałki stalowe
- Koła dźwignic
- Koła wozów kopalnianych

**WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA**

	Twardość
Warstwa 1	ok. 36 HRC (340HB)
Warstwa 2	ok. 41 HRC (380HB)

OPAKOWANIE

Typ	Średnica (mm)	2.0	2.8
10 kg szpula 22RR		X	
22.68 kg szpula 50C			X

Lincore® 40-O

Lincore® 40-O

INFORMACJE DODATKOWE

Powierzchnia napawana utwardzającą powinna być czysta i wolna od rdzy, zgorzeliny, oleju, smarów i innych zanieczyszczeń. Poprzednio naniesione warstwy utwardzające powinny być usunięte. Wady takie jak pęknięcia, wyluszczenia itp. powinny być naprawione przed napawaniem. Napawane elementy powinny być podgrzane przynajmniej do 40°C. Duże elementy i elementy wykonane ze stali wysokostopowych lub wysokowęglowych powinny być podgrzane do temperatury 100-150°C.

Napoiwy Lincore 40-O normalnie mają dobrą odporność na pękanie. Przy elementach napawanych lub utwardzonych, które są wrażliwe na pękanie powinny być podjęte specjalne środki ostrożności. Dotyczy to napawania stali wysokowęglowych lub stopowych, uprzednio napawanych części i części wysoko obciążonych. W napawanych dużych walcach oraz elementach o dużych rozmiarach i skomplikowanych kształtach mogą występować wysokie naprężenia wewnętrzne, wywołujące pęknięcia zwłoczne.

Zastosowanie Lincore 40-O może wymagać spełnienia jednego lub więcej warunków:

1. Wyższa temperatura podgrzania wstępnego (150-260°C)
2. Wyższa temperatura międzywarstwowa
3. Regulowane wolne chłodzenie między ściegami i warstwami

Temperatura międzywarstwowa, wynosząca 150-200°C nie wpływa znacząco na twardość napoiwy wykonanej Lincore 40-O

Napoiwa może być obrabiana narzędziami z węglików spiekanych lub wykańczającą, szlifowaniem

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G

RODZAJ PRĄDU

DC +

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Al
0.2	1.5	0.7	3.5	0.4	1.8

STRUKTURA

Martensytyczna

DANE DO KALKULACJI

Średnica (mm)	Szybkość podawania drutu (m/min)	Prąd (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (kg/h)	Wydajność (%)
2.0	3.2 do 6.4	200-325	23-29	3.1-6.1	87-86

PRODUKTY ALTERNATYWNE

Produktami alternatywnymi jest Wearshield® MM40