

Lincore® 60-O**KLASYFIKACJA**

DIN 8555 : MF10-GF-60-CG

OPIS OGÓLNY

Lincore 60-O jest samoosłonowym drutem proszkowym do napawania łukiem otwartym, daje napoiny zawierające węgliki pierwszorzędowe.

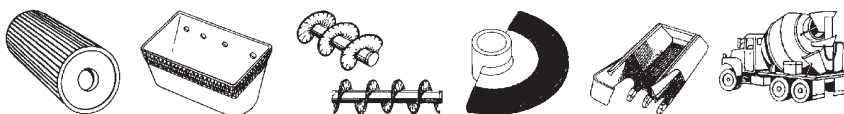
Mimo iż przeznaczony jest głównie do spawania łukiem otwartym, może być używany pod topnikiem obojętnym, dla poprawienia wyglądu spoiny, ograniczenia ilości dymów, gazów i wyeliminowania ośnienia łukiem.

ZASTOSOWANIE

Lincore 60-O daje stopiwo zawierające węgliki pierwtne o twardosci siegajacej 55-60 HRC. Struktura z węglkami pierwtnymi powoduje, że Lincore 60-O jest idealny do zastosowania w warunkach silnego ścierania.

Typowe zastosowania obejmują:

- Kruszkarki walcowe, płytowe i szczękowe
- Ślimak i rynna przenośnika śrubowego
- Zęby koparki i czerpaka
- Maszyny do cegieł i koksu
- Części młynów cementu

**WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA**

| | Twardość |
|-----------|-------------|
| Warstwa 1 | 55 - 60 HRc |
| Warstwa 2 | 58 - 60 HRc |

Po napawaniu blach ze stali niskowęglowych (12 mm)

OPAKOWANIE

| Typ | Średnica (mm) | 1.1 | 1.6 | 2.0 |
|----------------------|---------------|-----|-----|-----|
| 10 kg szpula 22RR | | | | X |
| 11,34 kg szpula 22RR | | X | X | |
| 22,68 kg szpula 50C | | | | X |

Lincore® 60-O

Lincore® 60-O

INFORMACJE DODATKOWE

Przy napawaniu Lincore 60-O powinno się stosować ścieg prosty. Ruch wahadłowy nie jest zalecany ponieważ szerokie wahania zazwyczaj zwiększają odstęp między pęknięciami, co może powodować wykruszenia.

Podgrzanie wstępne nie jest konieczne przy napawaniu materiałów austenitycznych, np. stali nierdzewnych i manganowych, jednak dla stali manganowych temperatura międzywarstwowa powinna być ograniczona do około 260°C. Dla stali wysokowęglowych i niskostopowych podgrzanie wstępne do 200°C jest niezbędne dla zapobieżenia pękaniu w strefie wpływu ciepła.

Napoina nie jest obrabialna skrawaniem, ani metodami przeróbki plastycznej i łatwo pęka. Grubość napoiny jest zwykle ograniczona do 2 warstw, nadmierna grubość wywołuje wykruszenia i odpryskiwanie napoiny.

Przy zastosowaniach wymagających ponad 2 warstwy, należy wykonać warstwy pośrednie z Lincore 33, Wearshield BU30 lub RepTec 126.

Alternatywnie można stosować podgrzanie wstępne do 650°C celem wyeliminowania powstawania pęknięć.

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G

RODZAJ PRĄDU

DC +

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

| C | Mn | Si | Cr | Al |
|-----|-----|-----|------|-----|
| 4.2 | 1.6 | 1.3 | 25.4 | 0.6 |

STRUKTURA

Po spawaniu mikrostruktura składa się z węglków pierwotnych w osnowie eutektycznej austenityczno-węglkowej

DANE DO KALKULACJI

| Średnica (mm) | Szybkość podawania drutu (m/min) | Prąd (A) | Napięcie łuku (V) | Uzysk stopiwa (kg/h) |
|---------------|----------------------------------|-----------|-------------------|----------------------|
| 1.1 | 5.1 do 12.7 | 125 - 210 | 21 - 27 | 1.9 - 4.7 |
| 1.6 | 5.1 do 11.4 | 240 - 350 | 28 - 33 | 3.4 - 7.5 |
| 2.0 | 6.4 do 3.2 | 250 - 400 | 25 - 32 | 3.4 - 6.9 |

PRODUKTY ALTERNATYWNE

Produktem alternatywnym jest Wearshield® 60