

Lincore® 33

KLASYFIKACJA

DIN 8555 : MF1-GF-350-GPS
 EN 14700 : T Fe 1

OPIS OGÓLNY

Lincore 33 jest drutem samoosłonowym do napawania łukiem otwartym, jest przeznaczony głównie do napawania części stalowych lub jako warstwa buforowa pod warstwy utwardzające.

Łuk posiada świetną charakterystykę, jest miękki i płytkopenetrujący (idealny do napawania), daje małą ilość rozprysków i łatwo usuwalny żużel.

Lincore 33 początkowo był zaprojektowany do napawania łukiem otwartym, może być używany pod topnikiem obojętnym, gdy wymagana jest eliminacja zarówno rozprysków jak i ołśnienia łukiem.

ZASTOSOWANIE

Lincore 33 jest stosowany do wykonywania napoin odpornych na ścieranie wolnych od pęknięć, o twardości sięgającej 25-35HRC, w zależności od wymieszania materiału i ilości warstw. Jest głównie przeznaczony do wykonywania wierzchniej warstwy napoiny na stali, która musi być poddana obróbce, albo jako warstwa napawana na innych materiałach utwardzających. Jest szczególnie odpowiedni w warunkach umiarkowanego ścierania i tarcia, w połączeniu z odpornością na uder, np. do zastosowania w przypadkach toczenia, ślizgania i ścierania metalu o metal.

Typowe zastosowania obejmują:

Warstwa napawana:

- Zęby koparki i czerpaka
- Wirlniki pomp i obudowy
- Czerpak pogłębiarki i zęby czerpaka koparki
- Młyny i kruszarki młotkowe

Napawanie utwardzające:

- Koła dźwignic i wozów kopalnianych
- Koła napinające gąsienic, łańcuchy i zęby koła łańcuchowego
- Bębny liniowe
- Wałki
- Prowadnice rolkowe



WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Twardość
Warstwa 1	21-30 HRc (230-290HB)
Warstwa 2	26-32 HRc (260-300HB)
Warstwa 3	28-34 HRc (250-330HB)

Po napawaniu blach ze stali niskowęglowych (12 mm)

OPAKOWANIE

Typ	Średnica (mm)	1.1	1.6	2.0	2.8
6.35 kg szpula 14C				X	
10 kg szpula 22RR		X	X	X	
22.68 kg szpula 50C				X	X

Lincore® 33

INFORMACJE DODATKOWE

Warstwy materiału utwardzone przez zgniot powinny być usunięte przed zastosowaniem Lincore 33, celem zapobieżenia kruchości i pękaniu

Obróbka cieplna przed i po spawaniu nie jest konieczna dla stali C/Mn, jednak podgrzanie wstępne do 260°C może być niezbędne dla stali wysokowęglowych albo elementów o złożonych kształtach lub usztywnionych.

Napoina może być obrabiana na właściwy wymiar przy użyciu narzędzi z węglików spiekanych lub z zastosowaniem dużych szybkości obróbki

Nie ma ograniczenia grubości napoiny wykonanej tym drutem

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G

RODZAJ PRĄDU

DC +

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Al
0.15	2.0	0.7	2.0	1.6

STRUKTURA

Po spawaniu mikrostruktura składa się głównie z mieszaniny ferrytu i bainitu

DANE DO KALKULACJI

Średnica (mm)	Szybkość podawania drutu (m/min)	Prąd (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (kg/h)	Wydajność (%)
1.1	5.1 do 12.7	80-150	25-31	1.5-3.9	80-85
1.6	3.8 do 8.9	125-225	26-32	2.1-5.0	79-84
2.0	3.2 do 6.4	200-325	23-29	3.1-6.1	87-86

PRODUKTY ALTERNATYWNE

Produktem alternatywnym jest Wearshield® BU30