

**Lincore® 420****KLASYFIKACJA**

DIN 8555 : MF6-GF-55-CGR

**OPIS OGÓLNY**

Lincore 420 jest drutem samoosłonowym do napawania łukiem otwartym, daje napoiny o strukturze martenzytycznej, zbliżone do stali nierdzewnej AISI 420.

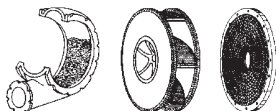
Łuk posiada świetną charakterystykę, powstaje minimalna ilość rozprysków i łatwo usuwalny żużel.

**ZASTOSOWANIE**

Lincore 420 jest materiałem martenzytycznym, nierdzewnym, utwardzającym się, przeznaczonym do napawania zabezpieczającego metal przed korozją.

Typowe zastosowania obejmują:

- Pompy płuczkowe
- Wyposażenie pogłębiarki
- Wentylatory
- Gniazda zaworów w rurach cieczy i pary wodnej

**WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA**

	Twardość
Warstwa 1	52 HRc
Warstwa 2	51 HRc
Warstwa 3	53 HRc

Po napawaniu blach ze stali niskowęglowych (12 mm)

**OPAKOWANIE**

Typ	Średnica (mm)	1.6	2.4	3.2	4.0
14 kg szpula S300		X			
22.68 kg szpula 50C			X	X	
272.2 kg speed-feed® beczka				X	X

Lincore® 420

# Lincore® 420

## INFORMACJE DODATKOWE

Warstwy materiału utwardzone przez zgniot i uprzednio wykonane napoiny utwardzające powinny być wcześniej usunięte przed zastosowaniem nowej napoiny, ponieważ takie powierzchnie są skłonne do kruchości i ewentualnego pęknięcia.

Warstwy napawane zawierające wady takie jak pęknięcia i głębokie rowki mogą być lokalnie naprawiane przy użyciu Wearshield BU30 lub Wearshield 15CrMn przed napawaniem utwardzającym Lincore 420.

Przy napawaniu elementów usztywnionych lub martenzytycznych stali nierdzewnych należy stosować podgrzewanie wstępne.

Podgrzanie wstępne i temperatura międzywarstwowa wynosi 200-300°C, w zależności od własności fizycznych spawanego materiału.

W przypadku małego wymieszania mikrostruktura jest podobna jak martenzytycznej stali nierdzewnej AISI 420. Taka struktura zapewnia dobrą odporność na ścieranie w warunkach intensywnej korozji i przy wysokich udarach. Przy wyższym wymieszaniu napoiny na stali niskowęglowej lub niskostopowej, mikrostruktura napoiny odpowiada strukturze nierdzewnej stali martenzytycznej, lecz ograniczenie poziomu chromu może obniżyć odporność korozyjną napoiny.

## POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G

## RODZAJ PRĄDU

DC +

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

Ø1.6 mm	C	Mn	Si	Cr	Ø2.0 mm	C	Mn	Si	Cr
	0.5	1.7	0.9	11		0.5	1.4	0.7	11

## STRUKTURA

Martenzytyczno-ferytyczna

## DANE DO KALKULACJI

Średnica (mm)	Szybkość podawania drutu (m/min)	Prąd (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (kg/h)
1.1	5.1 do 15.2	120 - 250	20 - 28	1.9 - 5.8
1.6	3.8 do 8.9	175 - 365	23 - 33	2.7 - 7.9
2.0	3.2 do 6.4	210 - 380	27 - 23	3.4 - 6.8

## PRODUKTY ALTERNATYWNE

Produkt alternatywnym jest Wearshield® 420