

Lincore® 55**KLASYFIKACJA**

DIN 8555 : MF2-GF-55-GP

OPIS OGÓLNY

Lincore 55 jest samoosłonowym drutem proszkowym do napawania łukiem otwartym, przeznaczonym do napawania utwardzającego na nowych lub używanych częściach stalowych.

Mimo iż, Lincore 55 jest głównie przeznaczony do napawania łukiem otwartym, to może być używany pod topnikiem obojętnym, gdy wymagana jest eliminacja zarówno rozprysków jak i olśnienia łukiem.

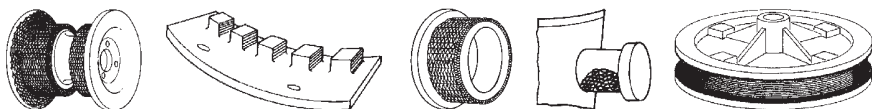
Długi wolny wylot daje maksymalną wydajność i minimalną głębokość wtopienia.

ZASTOSOWANIE

Lincore 55 daje stopiwo martenzytyczne z austenitem szczytkowym o twardości sięgającej 50-59 HRC. Taka mikrostruktura powoduje, że Lincore 55 jest szczególnie odpowiedni do zastosowania w przypadkach toczenia, ślizgania i ścierania metalu o metal w połączeniu z odpornością na umiarkowane ścieranie.

Typowe zastosowania obejmują:

- Koła dźwignic i wozów kopalnianych
- Koła łańcuchowe i zębate
- Prowadnice kubłów skipowych
- Pogłębiarka czerpakowa
- Lemieszki zgarniarki
- Przesuwnice
- Koła linowe

**WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA**

	Twardość
Warstwa 1	50 - 59 HRc
Warstwa 2	50 - 59 HRc
Po napawaniu blach ze stali niskowęglowych (12 mm)	

OPAKOWANIE

Typ	Średnica (mm)	1.1	1.6	2.0
6.35 kg szpula 14C				X
10 kg szpula 22RR				X
11,34 kg szpula 22RR		X		
22.68 kg szpula 50C				X

Lincore® 55

Lincore® 55

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.

Niezbędne jest podgrzanie wstępne do temperatury 250°C, celem zapobieżenia pękaniu w przypadku wysokiego utwardzenia i/lub znacznych grubości. Temperatura międzywarstwowa 150–300°C pozwala uzyskać prawidłową twardość napoiny.

Ze względu na ryzyko wystąpienia pęknięć grubość napoin na stalach wysokowęglowych lub stopowych i/lub w sytuacji wysokiego przeszywnienia oraz napawania dużych elementów powinna być ograniczona do 2 warstw. Podgrzanie do wyższej temperatury i wyższa temperatura międzywarstwowa w połączeniu z wolnym chłodzeniem minimalizują ryzyko pęknięcia.

Napoina nie jest obrabialna konwencjonalnymi metodami obróbki skrawaniem, jednak może być kształtowana szlifowaniem.

Napoina może być zmiękczona przez wyżarzanie w temperaturze 875°C przez jedną godzinę i wolne chłodzenie (chłodzenie w powietrzu 22–43 HRC, chłodzenie z piecem 15–17 HRC). Ponowne utwardzenie można uzyskać przez podgrzanie do 875°C i następnie szybkie chłodzenie w wodzie (50–59 HRC). Elementy powinny być odpuszczane w temperaturze 150–200°C przez jedną godzinę (54–50 HRC) dla zapewnienia plastyczności.

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G

RODZAJ PRĄDU

DC +

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

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

STRUKTURA

Po spawaniu mikrostruktura składa się głównie z martenzytu z pewną ilością austenitu szczytkowego

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	85 - 165	25 - 31	1.6 - 4.3	80 - 85
1.6	3.8 do 8.9	125 - 245	26 - 32	2.2 - 5.5	79 - 84
2.0	3.2 do 6.4	190 - 330	24 - 30	3.2 - 6.2	87 - 86

PRODUKTY ALTERNATYWNE

Produktami alternatywnymi jest Wearshield® MM i Wearshield® Ml(e).