

Lincore® M

KLASYFIKACJA

DIN 8555 : MF6-GF-45-KP

OPIS OGÓLNY

Lincore M jest drutem rdzeniowym, samoosłonowym, do napawania łukiem otwartym
Do zastosowania w stalach austenitycznych manganowych z 14% Mn

ZASTOSOWANIE

Lincore M jest przeznaczony do napawania regeneracyjnego i utwardzającego stali manganowej, węglowej i niskostopowej.
Typowe zastosowania obejmują: rozjazdy kolejowe, zwrotnice i iglice zwrotnicowe

- Typowe zastosowania obejmują:
- Rozjazdy kolejowe, krzyżownice i iglice zwrotnicowe
- Zęby i łańcuchy tyłki pogłębiarki
- Kruszarki młotkowe
- Sita i kraty kruszarek
- Haki łańcucha
- Części czerpaka pogłębiarki, pompy płuczkowe

WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Twardość
W stopiwie	18-28 Rc
Po zgnioście	30-48 Rc

OPAKOWANIE

Typ	Średnica (mm)	2.0
10 kg szpula 22RR		X

Lincore® M

Lincore® M

INFORMACJE DODATKOWE

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

Nie jest wymagane podgrzanie wstępne manganowych stali austenitycznych, jednak dla stali węglowych i niskostopowych może być niezbędne podgrzanie wstępne do temperatury 150-200°C, celem zapobieżenia pękaniu w strefie wpływu ciepła.

Zaleca się napawanie wąskimi prostymi ściegami dla uniknięcia nadmiernego nagrzania materiału podstawowego. Wysoka ilość wprowadzonego ciepła i temperatura międzywarstwowa powyżej 260°C prowadzi do wydzielenia węglików manganu, powodujących wzrost kruchości.

Liczba warstw napoiny nie jest ograniczona, jednak zazwyczaj powinno się przekuwać każdą warstwę natychmiast po napawaniu, w celu zminimalizowania naprężeń wewnętrznych i odkształceń oraz skłonności do pęknięcia.

Napoiny Lincore M utwardzają się w trakcie pracy, co powoduje, że stają się one trudno obrabialne. Należy stosować narzędzia skrawające z węglików spiekanych lub ceramiczne oraz sztywne oprzyrządowanie. Można także z powodzeniem stosować szlifowanie.

Pierwsze warstwy na stali niskowęglowej i niskostopowej mogą być wykonane Rep Tec 126, natomiast właściwa napoina Lincore M.

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G

RODZAJ PRĄDU

DC +

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.6	13.0	0.4	4.9	0.5

STRUKTURA

Martensytyczno-ferytyczna

DANE DO KALKULACJI

Średnica (mm)	Szybkość podawania drutu (m/min)	Prąd (A)	Napięcie luku (V)	Uzysk stopiwa (kg/h)
2.0	3.2 do 6.4	240 - 360	24 - 29	2.9 - 6.2

PRODUKTY ALTERNATYWNE

Produktem alternatywnym jest Wearshield® Mangjet (e)