

Lincore® T&D**KLASYFIKACJA**

DIN 8555 : MF4-GF-60-S

OPIS OGÓLNY

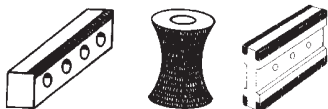
Lincore T&D jest drutem samoosłonowym, stopiwo ma skład odpowiadający hartowanej stali narzędziowej H12. Łuk posiada świetną charakterystykę, wydziela się minimalna ilość rozprysków, a żużel łatwo się oddziela. Mimo iż, Lincore T&D jest zaprojektowany do napawania łukiem otwartym, może być używany z topnikiem neutralnym dla zapewnienia eliminacji rozprysków i zabezpieczenia przed olśnieniem.

ZASTOSOWANIE

Lincore T&D jest stosowany do wykonywania napoin o składzie stali narzędziowych odpornych na ścieranie, wolnych od pęknięć, o twardości 48–55 HRC. Twardość może dodatkowo wzrosnąć do 55–65 HRC po odpuszczaniu. Jest szczególnie odpowiedni do stosowania przy intensywnym tarcu metalu o metal w połączeniu z podwyższoną temperaturą (do 540°C). Idealnie nadaje się do napawania zużytych matryc stalowych, narzędzi skrawających lub powierzchni odpornych na ścieranie ze stali węglowych i niskostopowych.

Typowe zastosowania obejmują:

- Matryce kuźnicze
- Noże nożyc
- Matryce do okrawania
- Narzędzia skrawające

**WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA**

	Twardość
Po spawaniu	48 - 55 HRc
Po odpuszczaniu w temp. 540°C	55 - 65 HRc
Po napawaniu blach ze stali niskowęglowych (12 mm)	

OPAKOWANIE

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

Lincore® T&D

Lincore® T&D

INFORMACJE DODATKOWE

Celem zapobieżenia pękaniu niezbędne jest podgrzanie wstępne i utrzymanie temperatury międzywarstwowej 325°C, lub więcej (do 540°C). Jest to ważne dla zagwarantowania, że materiał został właściwie wygrzany. Po spawaniu element powinien być przykryty i wolno chłodzony do temperatury otoczenia. Chłodzona konstrukcja spawana powinna być poddana obróbce cieplnej po spawaniu, odpuszczaniu martenzytu i ulepszeniu napoiu. Odpuszczanie w temperaturze 540°C pozwala uzyskać optymalną kombinację twardości i plastyczności.

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

Wyżarzanie w temperaturze 850°C przez kilka godzin i powolne chłodzenie obniża twardość do około 30 HRC. Taka napoina może być łatwo obrabiana. Ponowne utwardzenie uzyskuje się przez podgrzanie do około 1200°C przez kilka godzin celem rozpuszczenia węglików i ujednorodnienia stali, następnie chłodzenie w powietrzu i odpuszczanie (540-600°C).

Napoiu z Lincore T&D nie mogą być cięte tlenem. Do cięcia i żłobienia można stosować plazmę i żłobienie elektropowietrzne. Temperatura podgrzewania wstępnego powinna być taka jak przy spawaniu aby zapobiec pękaniu wzdłuż krawędzi cięcia.

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G

RODZAJ PRĄDU

DC +

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Mo	W	Al
0.65	1.5	0.8	7.0	1.4	1.6	1.8

STRUKTURA

Po spawaniu mikrostruktura składa się głównie z martenzytu z pewną ilością węglików

Po odpuszczaniu mikrostruktura składa się z martenzytu odpuszczonego i węglików wtórnych

DANE DO KALKULACJI

Średnica (mm)	Szybkość podawania drutu (m/min)	Prąd (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (kg/h)
1.6	3.8 do 8.9	170 - 300	22 - 26	2.4 - 5.4
2.8	2.5 do 5.1	340 - 500	26 - 30	4.7 - 9.1

PRODUKTY ALTERNATYWNE

Produktom alternatywnym jest Wearshield® T&D