

Lincore® 33

КЛАССИФИКАЦИЯ

EN 14700 : T Fe 1

ОПИСАНИЕ

Lincore 33 – это самозащитная порошковая трубчатая проволока для сварки открытой дугой, прежде всего предназначенная для наращивания стальных частей или наложения промежуточного слоя перед наплавкой. Сварочная дуга отличается мягкостью и небольшой глубиной проплавления (идеально подходит для наращивания), что обеспечивает низкий уровень разбрызгивания и отличное отделение шлака. Хотя Lincore 33 в основном предназначается для сварки открытой дугой, ее также можно использовать с нейтральным флюсом для сварки в условиях, когда требуется полное отсутствие брызг и свечения дуги

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ISO/ASME PA/IG

РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Mn	Si	Cr	Al
0.15	2.0	0.7	2.0	1.6

СТРУКТУРА

Микроструктура наплавления в основном представляет собой смесь феррита и бейнита

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Типичные значения твердости металла

1 слой	21-30 HRc (230-290 HB)
2 слоя	26-32 HRc (260-300 HB)
3 слоя	28-34 HRc (250-330 HB)
Сварка углеродистой стали, пластина толщиной 12 мм	

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.1	1.6	2.0	2.8
Упаковка: Катушка 14С весом 6,35 кг			X	
Катушка 22RR весом 11,34 кг	X	X	X	
Катушка 50С весом 22,7 кг			X	X

Lincore® 33: вер. EN 22

Lincore® 33

ПРИМЕНЕНИЕ

Lincore 33 образует устойчивую к образованию трещин износостойкую наплавку с показателем твердости 25-35 HRc в зависимости от материала и количества слоев. Эта проволока предназначена для нанесения финального слоя для последующей механической обработки или наращивания промежуточного слоя для другого твердосплавного покрытия. Особенно хорошо подходит для применения в условиях умеренного трения и износа, а также катания, скольжения и износа металл по металлу.

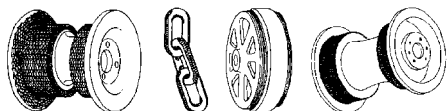
Типичное применение:

Наращивание:

Резущие кромки и края ковшей экскаваторов
Рабочие колеса и корпуса насосов
Зубья земснарядов и ковшей экскаваторов
Дробильные и измельчительные молоты

Наплавка:

Колеса строительных кранов и шахтных вагонеток
Тракторные катки, ролики, шарниры и шестерни
Кабельные барабаны
Направляющие ролики
Валки



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Перед применением Lincore 33 с основы нужно удалить весь нагартованный материал, так как такие зоны особенно подвержены повышению хрупкости и образованию трещин.

В случае сплавов С/Мп предварительный подогрев и последующая термообработка обычно не требуются, однако в случае высокоуглеродистых материалов, структур сложной формы или конструкций под высокой нагрузкой может потребоваться предварительный подогрев до 260°C.

С помощью быстрорежущих и твдосплавных инструментов наплавление можно обработать до нужных размеров. Этот электрод не имеет ограничений по объему наплавки.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ / ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Диаметр (мм)	Скорость подачи проволоки (см/мин)	Сварочный ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	Эффективность наплавки (%)
1.1	5.1 до 12.7	80-150	25-31	1.5-3.9	80-85
1.6	3.8 до 8.9	125-225	26-32	2.1-5.0	79-84
2.0	3.2 до 6.4	200-325	23-29	3.1-6.1	87-86

СОПУТСТВУЮЩАЯ ПРОДУКЦИЯ

Wearshield® BU30