

Lincore® 55

ОПИСАНИЕ

Lincore 55 – это самозащитная порошковая трубчатая проволока для сварки открытой дугой, предназначенная для создания твердосплавного наплавления на новых или изношенных металлоизделиях. Хотя Lincore 55 в основном предназначена для работы открытой дугой, ее также можно использовать с нейтральным флюсом в условиях, требующих полное отсутствие разбрызгивания и свечения дуги. Большой вылет электрода обеспечивает максимальную эффективность и минимальную глубину проплавления.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

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

СТРУКТУРА

В состоянии после сварки микроструктура в основном представляет собой мартенсит с небольшими включениями аустенита

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Типичное значение твердости

1 слой	50 - 59 HRc
2 слоя	50 - 59 HRc
При сварке пластин углеродистой стали (12 мм)	

ВИДЫ УПАКОВКИ

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

Lincore® 55: вер. EN 22

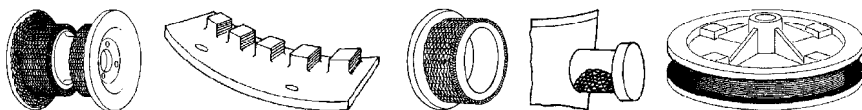
Lincore® 55

ПРИМЕНЕНИЕ

Lincore 55 производит мартенситное наплавление с небольшими включениями аустенита с твердостью 50-59HRC. Такая микроструктура в сочетании с устойчивостью к умеренному истиранию делает проволоку Lincore 55 особенно хорошо подходящей для применения в условиях скольжения, качения и истирания металла по металлу.

Типичное применение:

- Колеса строительных кранов и шахтных вагонеток
- Зубья шестерен и зубчатых колес
- Направляющие скипа
- Ковши экскаваторов
- Лезвия отвалов
- Транспортировочные платформы
- Канатные шкивы



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Перед наложением нового слоя нужно удалить весь нагартованный материал основы и любое ранее нанесенное твердосплавное покрытие, так как такие зоны подвержены повышению хрупкости и образованию трещин.

Для предотвращения образования трещин при высокой нагрузке и/или большой толщине материала требуется предварительный подогрев до температуры 250°C. Межслойная температура в диапазоне 150-300°C не окажет никакого влияния на твердость материала.

Толщина наплавления на высокоуглеродистых или высоколегированных сталях, а также конструкциях под высокой нагрузкой или тяжелых изделиях обычно ограничивается двумя слоями из-за риска образования трещин. Для снижения такой вероятности рекомендуется повысить межслойную температуру и температуру предварительного подогрева и провести последующее медленное охлаждение.

Металл наплавления не поддается механической обработке традиционными методами, однако ему можно придать нужную форму шлифованием.

Также наплавление можно смягчить, проведя отпуск стали на протяжении одного часа при 875°C с последующим медленным охлаждением (22-43 HRC при охлаждении на воздухе и 15-17 HRC при охлаждении в печи). Затем твердость можно восстановить подогревом до 875°C с последующим закалыванием в воде (50-59 HRC). После этого для восстановления характеристик прочности изделие нужно отпустить при 150-200°C на протяжении одного часа (54-59 HRC).

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ / ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Диаметр (мм)	Скорость подачи проволоки (см/мин)	Сварочный ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	Эффективность (%)
1.1	5.1 до 12.7	85-165	25-31	1.6-4.3	80-85
1.6	3.8 до 8.9	125-245	26-32	2.2-5.5	79-84
2.0	3.2 до 6.4	190-330	24-30	3.2-6.2	87-86

СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ

Wearshield® MM и Wearshield® Ml(e)

FCAW