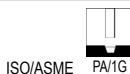


# Lincore® 50

## ОПИСАНИЕ

Lincore 50 – это самозащитная порошковая трубчатая проволока для сварки открытой дугой, которая производит первичное аустенитное и аустенитно-карбидное эвтектическое наплавление. Ее дуга отличается минимальным уровнем разбрызгивания и легким удалением шлака. Хотя Lincore 50 в основном предназначается для работы открытой дугой, ее также можно использовать с нейтральным флюсом в условиях, требующих полное отсутствие разбрызгивания и свечения дуги. Создаваемое наплавление обычно образует усадочные трещины.

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



## РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Mn	Si	Cr	Al	Mo
2.2	1.2	1.0	11.0	0.6	0.5

## СТРУКТУРА

В состоянии после сварки микроструктура материала в основном представляет собой первичный аустенит с включениями аустенитно-карбидного эвтектического материала.

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

### Типичное значение твердости

1 слой	34-41 HRc (320-380 HB)
2 слоя	44-53 HRc (415-530 HB)
3 слоя	48-56 HRc (460-584 HB)
При сварке пластин из углеродистой стали (12 мм)	

## ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.1	1.2	1.6	2.0	2.8
Упаковка: Катушка 22RR, 11,34 кг	X		X	X	
Катушка 50C, 22,7 кг		X	X	X	X

Lincore® 50: вер. EN 22

# Lincore® 50

## ПРИМЕНЕНИЕ

Проволока Lincore 50 производит устойчивое к истиранию и сильным ударам наплавление с твердостью 34-56 HRC в зависимости от состава и концентрации основного металла и числа слоев. Стойкость к истиранию и ударам и пригодность для последующейковки делают Lincore 50 особенно хорошо подходящей для создания защитного слоя на оборудовании для транспортировки абразивных материалов в условиях высокой, постоянно меняющейся загрузки.

Типичное применение:

- Зубья грейферов и земснарядов
- Молоты камнедробилок и промышленные молоты
- Камнедробилки и их корпусы
- Спиральная нарезка червяка
- Резаки для угледобычи
- Ковши и ролики транспортеров
- Сошники плугов, лезвия отвалов и культиваторные лапы
- Цепи и передачи грузовых автомобилей
- Ковши, звенья и цепи канатно-скреперных экскаваторов



## ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Перед наложением нового слоя с основы нужно удалить весь нагартованный материал и любое ранее нанесенное твердосплавное покрытие, так как такие зоны подвержены повышению хрупкости и образованию трещин. Поверхности с трещинами и глубокими вмятинами можно предварительно локально отремонтировать с помощью проволоки Wearshield BU30 или Wearshield 15CrMn. При твердосплавном покрытии аустенитных поверхностей, например, нержавеющей или магниевой стали, предварительный подогрев не требуется, однако в случае марганцевой стали межслойную температуру нужно ограничить примерно до 260°C. Для низколегированных и углеродистых сплавов обычно бывает достаточен подогрев до 200°C, но это зависит от толщины и состава материала.

Металл наплавления не поддается обычной механической обработке, однако ему можно придать нужную форму шлифованием. Материал Lincore 50 не поддается газовой резке. Для резки и создания отверстий в наплавлении можно прибегнуть к плазменной или воздушно-дуговой резке угольным электродом. При этом для того, чтобы предотвратить образование трещин вдоль линии резки, может понадобиться предварительный подогрев до температуры, аналогичной подогреву перед сваркой. Lincore 50 также можно использовать в условиях высокой коррозии, порообразования и разрушения, например, в химической, бумажно-целлюлозной, пищевой, стекольной и энергетической промышленности или изготовлении инструментов.

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ / ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Диаметр (мм)	Скорость подачи проволоки (см/мин)	Сварочный ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)
1.1	от 5.1 до 15.2	120-250	20-28	1.9-5.8
1.6	от 3.8 до 8.9	175-365	23-33	2.7-7.9
2.0	от 3.2 до 6.4	210-380	27-23	3.4-6.8
2.8	от 2.0 до 3.3	315-450	26-29	3.9-6.4

## СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ

Lincore 50 не имеет прямых эквивалентов, ближайшими по характеристикам являются электроды Wearshield® ABR и Wearshield® 44.