

# Lincore® 60-O

## ОПИСАНИЕ

Lincore 60-O – это самозащитная порошковая трубчатая проволока для сварки открытой дугой, образующая наплавление из первичного карбида. Хотя эта проволока в основном предназначена для работы открытой дугой, ее также можно использовать с нейтральным флюсом в условиях, когда требуется улучшить форму шва, свести к минимуму количество дыма и устранить свечение дуги.

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ISO/ASME PA1G

## РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Mn	Si	Cr	Al
4.2	1.6	1.3	25.4	0.6

## СТРУКТУРА

В состоянии после сварки микроструктура материала представляет собой основные карбиды в аустенитно-карбидной эвтектической матрице.

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

### Типичное значение твердости

1 слой	55 - 60 HRc
2 слоя	58 - 60 HRc
Сварка пластин углеродистой стали (12 мм)	

## ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.1	1.6	2.0
Упаковка: Катужка 22RR, 11,34 кг	X	X	X

Lincore® 60-O: вер. EN 22

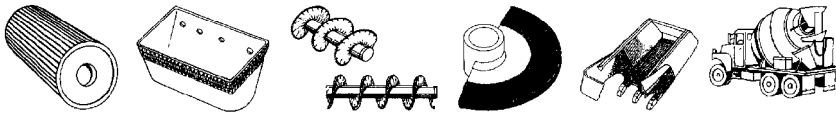
# Lincore® 60-O

## ПРИМЕНЕНИЕ

Lincore 60-O образует наплавление из первичного карбида с твердостью 55-60HRc. Микроструктура первичного карбида делает проволоку Lincore 60-O идеально подходящей для применения в условиях сильного истирания.

Типичное применение:

- Валики, плиты и щеки дробилок
- Шнеки и рукава конвейеров
- Режущие края ковшей экскаваторов
- Устройства для транспортировки кирпичей и кокса
- Детали бетономешалок



## ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

При сварке проволокой Lincore 60-O нужно использовать узкие валики. Поперечное колебание электрода не рекомендуется, так как широкие колебания обычно способствуют увеличению расстояния между усадочными трещинами, что может привести к расслаиванию наплавления. При облицовке аустенитных основ, например, нержавеющей и магниевой стали, предварительный подогрев не требуется, однако в случае марганцевых сплавов необходимо ограничить межслойную температуру до 260°C. В случае низколегированных и высокоуглеродистых сталей для предотвращения образования трещин в зоне термического воздействия может потребоваться предварительный подогрев до 200°C.

Металл наплавления не поддается механической обработке и ковке и легко образует усадочные трещины. Толщина наплавки обычно ограничивается двумя слоями, так как избыточное наплавление может привести к дроблению и фрагментации материала. В случаях, когда требуется больше двух слоев наплавления, рекомендуется создать промежуточные слои с помощью проволоки Lincore 33, Wearshield BU30 или RepTec 126

Кроме этого, для предотвращения образования трещин можно провести предварительный подогрев до 650°C.

## 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	5.1 до 12.7	125-210	21-27	1.9-4.7
1.6	5.1 до 11.4	240-350	28-33	3.4-7.5
2.0	3.2 до 6.4	250-400	25-32	3.4-6.9

## СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ

Сопутствующие продукты включают Wearshield® 60.