

Lincore® M

CLASSIFICATION

EN 14700 : T Fe9

CARACTERISTIQUES

Fil fourré sans gaz déposant un acier austénitique à 13% de Mn.
Très bonnes caractéristiques d'arc, réamorçage aisé, peu de projection.

POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G

NATURE DU COURANT

DC+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.6	13.0	0.4	4.9	0.5

STRUCTURE

Martensitique + ferritique

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Valeurs moyennes de dureté

Brut de soudage 18-28 Rc
Ecrouis 30-48 Rc

CONDITIONNEMENTS

		Diamètre (mm)	1.1	1.6	2.0	2.8
Conditionnement	Bobine 22RR 11,34 kg		X	X	X	
	Bobine 50C 22.68 kg				X	X
	Fût speed Feed 272.2 kg					X

Lincore® M rev. C-EN24-01/02/15

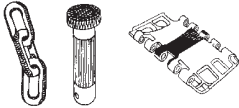
Lincore[®] M

APPLICATION

Le Lincore M est spécialement développé pour le rechargement des aciers au manganèse ou des aciers au carbone. Idéalement adapté aux applications soumises à des impacts importants.

En plus du rechargement, il peut être utilisé pour les sous couches en vue de rechargement dur sur des aciers au C, tout en minimisant les problèmes de fissurations

Marteaux de broyage
Engins de terrassement
Concasseurs
Outils de forage
Aiguillage



REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Il est indispensable de meuler le métal de base jusqu'à une zone saine sur toute la surface à récharger, et d'éliminer toutes les fissures apparentes.

Le dépôt est non usinable, et le nombre de couches non limité.

PROCÉDURES DE SOUDAGE ET CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DES PRODUITS

Diamètre (mm)	Vitesse de dévidage (cm/min)	Intensité (A)	Tension d'arc (V)	Taux de dépôt (kg/h)
1.1	5.1-12.7	80-185	22-26	1.5-4.4
1.6	3.8-8.9	130-250	23-27	2.2-5.6
2.0	3.2-6.4	240-360	24-29	2.9-6.2
2.8	1.9-3.8	240-395	25-28	3.5-7.5

PRODUITS COMPLEMENTAIRES

Wearshield[®] Mangjet(e)