

Lincore® 60-0

CARACTÉRISTIQUES

- À utiliser sur les aciers au carbone, faiblement alliés, au manganèse et inoxydables, ainsi que sur la fonte
- Le dépôt est limité à deux couches
- Les dépôts présentent des niveaux d'alliage plus élevés pour améliorer la résistance à l'abrasion et à un impact modéré

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Plat/horizontal

APPLICATIONS TYPIQUES

- Rebords de godet
- Marteaux de concasseur
- Chutes de minerais
- Lames de bulldozer
- Dents défonceuses

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Cr	Al
4.2	1.6	1.3	25.4	0.6

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Couche	Valeurs de duretés typiques
1	55 - 60 HRc
2	58 - 60 HRc

Soudé sur tôle d'acier doux (12mm)

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.1	BOBINE	4.5	ED037262
	BOBINE	11.3	ED031131
1.6	BOBINE	4.5	ED037263
	BOBINE	11.3	ED031132
2.0	BOBINE	11.3	ED031133
	BOBINE	22.7	ED019887
	FÛT	227.0	ED037493

INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

- Lors du soudage avec Lincore 60-0, il faut utiliser des cordons de soudure. Oscillations déconseillées car les oscillations importantes augmentent généralement le risque de fissuration
- Le préchauffage n'est pas nécessaire pour le surfacage de substrats austénitiques tels que les aciers inoxydables et les aciers au manganèse, bien que la température entre passes doit être limitée à environ 260°C pour les aciers au manganèse. Pour les aciers faiblement alliés et à haute teneur en carbone, un préchauffage de 200°C est nécessaire pour éviter la fissuration des zones
- Le métal soudé n'est pas usinable ou forgeable et il présente généralement des fissures. L'épaisseur du dépôt est généralement limitée à 2 couches, car une accumulation excessive entraînera l'écaillage et la fragmentation.
- Pour les applications nécessitant un rechargement de plus de 2 couches, beurrer avec des couches de Lincore 33 ou Wearshield BU30.
- Un préchauffage de 650°C peut être effectué pour éviter la formation de fissures.

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.