

Lincore® 420

ОПИСАНИЕ

Lincore 420 – это самозащитная порошковая трубчатая проволока для сварки открытой дугой, которая образует мартенситное наплавление, аналогичное нержавеющей стали AISI 420. Сварочная дуга отличается минимальным уровнем разбрызгивания и легким удалением шлака.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Mn	Si	Cr
0.2	1.2	0.5	12.0

СТРУКТУРА

В состоянии после сварки микроструктура материала представляет собой мягкий аустенитный хромо-марганцевый сплав, который быстро нагартовывается при сильных ударах

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Типичное значение твердости
1 слой	52 HRc
2 слоя	51 HRc
3 слоя	53 HRc
Сварка пластин углеродистой стали (12 мм)	

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	2.4	3.2	4.0
Упаковка: Катушка 50С, 22,7 кг	X	X	
Барaban Speed Feed, 272,2 кг		X	X

Lincore® 420 вер. EN 22

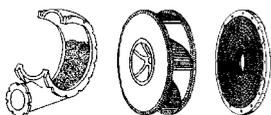
Lincore® 420

ПРИМЕНЕНИЕ

Lincore 420 – это мартенситная нержавеющая облицовочная проволока, разработанная для образования стойкого к истиранию наплавления в условиях высокой коррозии.

Типичное применение:

- Песковые насосы
- Землечерпальное оборудование
- Вентиляторы
- Гнезда клапанов в паровых и жидкостных трубах



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.

Предварительный подогрев требуется только тогда, когда проводится сварка материала под высокой нагрузкой или металла на основе мартенситного нержавеющей сплава.

В зависимости от природы свариваемого материала может понадобиться предварительный подогрев и межслойная температура в диапазоне 200-300°C.

В состоянии слабого разбавления микроструктура материала аналогична мартенситной нержавеющей стали AISI 420. Такая структура обеспечивает высокую устойчивость к истиранию в условиях высокой коррозии и сильных ударов. При более сильном разбавлении, когда наплавление наносится на углеродистую или низколегированную сталь, материал наплавления сохраняет свою микроструктуру нержавеющей мартенсита. Но в таком случае пониженное содержание хрома может неблагоприятно сказаться на коррозионной устойчивости наплавления.

Из-за высокого содержания хрома наплавление Lincore 15CrMn не поддается газовой резке, но вместо нее для резки и создания отверстий в наплавлении можно прибегнуть к плазменной или воздушно-дуговой резке угольным электродом.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ / ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Диаметр (мм)	Скорость подачи проволоки (см/мин)	Сварочный ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)
2.4	1.7-4.4	250-450	24-31	2.9-7.9
3.2	1.5-3.6	350-625	26-30	4.3-10.0
4.0	1.4-2.9	475-800	27-32	5.9-12.4