

Lincore® T&D

ОПИСАНИЕ

Lincore T&D – это самозащитная порошковая трубчатая проволока для сварки открытой дугой, которая производит закаляющееся на воздухе наплавление из инструментальной стали типа H12. Сварочная дуга отличается минимальным разбрызгиванием и легким удалением шлака. Хотя Lincore T&D в основном предназначается для работы открытой дугой, ее также можно использовать с нейтральным флюсом в условиях, когда требуется полное отсутствие разбрызгивания и свечения дуги.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ISO/ASME PA1G

РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Mn	Si	Cr	Al	Mo	W
0.65	1.5	0.8	7.0	1.8	1.4	1.6

СТРУКТУРА

В состоянии после сварки микроструктура материала в основном представляет собой мартенсит с небольшими включениями карбидов. После отпуска микроструктура преобразуется в отпущенный мартенсит со вторичными карбидами

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Типичное значение твердости

После сварки	48 - 55 HRc
Отпуск при 540°C	55 - 65 HRc
Сварка пластин углеродистой стали (12 мм)	

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.6
Упаковка: Катушка 22RR весом 11,34 кг	X

Lincore® T&D: вер. EN 22

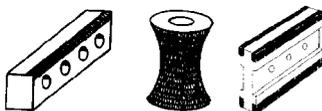
Lincore® T&D

ПРИМЕНЕНИЕ

Lincore T&D производит наплавление из устойчивой к изнашиванию и образованию трещин инструментальной стали твердостью 48- 55 HRC. Более того, эту твердость можно увеличить до 55-65 HRC, проведя отпуск металла. Эта проволока особенно хорошо подходит для применения в условиях сильного трения металла по металлу при высокой температуре (до 540°C). Идеально подходит для нанесения наплавления на изношенные металлические штампы, режущие инструменты или нанесения износостойких поверхностей на углеродистые и низколегированные сплавы.

Типичное применение:

- Перфорационные и ковочные штампы
- Лезвия ножниц
- Резаки
- Режущие инструменты



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Для предотвращения образования трещин требуется предварительный подогрев и межслойная температура 325°C или выше (до 540°C). Перед началом сварки важно "выдержать" материал при нужной температуре в течение определенного времени. После сварки изделие нужно накрыть и позволить постепенно остыть до комнатной температуры. После охлаждения нужно провести послесварочную тепловую обработку, чтобы отпустить мартенсит и сделать наплавление прочнее. Оптимальная комбинация твердости и прочности обычно достигается отпуском при температуре 540°C.

Металл наплавления не поддается механической обработке традиционными методами, однако ему можно придать нужную форму шлифованием.

Нормализация в течение нескольких часов при 850°C с последующим плавным охлаждением позволит понизить твердость до 30 HRC. В таком случае наплавление будет легко поддаваться обработке. Чтобы провести повторную закалку, изделие нужно разогреть до 1200°C и выдерживать при этой температуре в течение нескольких часов. Это позволит рассеять все карбиды и гомогенизировать сталь. Затем проводится охлаждение на воздухе и отпуск.

Lincore T&D 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.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ / ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Диаметр (мм)	Скорость подачи проволоки (см/мин)	Сварочный ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)
1.6	3.8 до 8.9	170-300	22-26	2.4-5.4
2.8	2.5 до 5.1	340-500	26-30	4.7-9.1

СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ

Сопутствующие продукты включают Wearshield® T&D