

ПОРОШКОВАЯ ПРОВОЛОКА ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ТВЕРДОСПЛАВНОГО ПОКРЫТИЯ

Lincore® M

ОПИСАНИЕ

Lincore M – это самозащитная порошковая трубчатая проволока для сварки открытой дугой. Образует наплавление из аустенитной марганцевой стали с долей марганца 14%.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ISO/ASME

PA/1G

РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.6	13.0	0.4	4.9	0.5

СТРУКТУРА

Мартенсит + феррит

FCAW

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Типичное значение твердости

После наплавки	18-28 Rc
После нагартовки	30-48 Rc

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.1	1.6	2.0	2.8
Упаковка: Катушка 22RR, 11,34 кг	X	X	X	
Катушка 50C, 22,7 кг			X	
Барабан Speed Feed, 272,2 кг			X	

Lincore® M вер. EN 22

Насколько нам известно, все сведения в этой таблице были верны на момент печати. На сайте [www.lincoelectric.eu](http://www.lincolectric.eu) Вы сможете найти самую последнюю информацию. Также на нашем сайте доступны спецификации безопасности материалов (MSDS).

Lincore® M

ПРИМЕНЕНИЕ

Lincore M разработана для восстановления и облицовки изделий из марганцевой, углеродистой и низколегированной стали, например, железнодорожных стрелочных съездов, крестовин и стрелочных остряков

Типичное применение:

Стрелочные съезды, крестовины и стрелочные остряки
Зубья и кромки ковшей
Молоты дробилок
Приемные сита и решетки дробилок
Цепные крюки
Части земснарядов, корпусы насосов
Детали сейфов и банковских хранилищ

Облицовка марганцевых изделий
Валики дробилок
Соединения и звенья скребковых экскаваторов
Части прокатных станов
Ведущие звездочки
Гусеницы экскаваторов



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.

В случае аустенитных марганцевых материалов предварительный подогрев не требуется, однако для углеродистой и низколегированной стали для предотвращения образования трещин в зоне термической обработки может потребоваться предварительный подогрев до 150-200°C.

Для предотвращения скапливания избыточного тепла в материале основы рекомендуется создавать узкие валики сварного шва. Сварка с высоким тепловложением и межслойная температура выше 260°C могут вызвать дисперсионное уплотнение карбида марганца с последующим повышением хрупкости материала.

Какого-либо определенного ограничения на число проходов не существует, но в любом случае сразу после каждого прохода рекомендуется проводить насекание сварного шва. Это позволит сократить внутреннее напряжение и, как следствие, снизить вероятность деформаций и образования трещин.

Наплавление Lincore M быстро нагартовывается, что затрудняет его механическую обработку. Наилучшие результаты достигаются с применением твердосплавных, керамических и других высокопрочных режущих инструментов. Также можно провести шлифовку.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ / ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Диаметр (мм)	Скорость подачи проволоки (см/мин)	Сварочный ток (A)	Напряжение дуги (B)	Скорость наплавки (кг/ч)
2.0	3.2-6.4	240-360	24-29	2.9-6.2

СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ

Сопутствующие продукты включают Wearshield® Mangjet(e)