

Lincore® 40-O

ОПИСАНИЕ

Lincore 40-O – это самозащитная порошковая трубчатая проволока для создания мартенситного наплавления открытой дугой. Сварочная дуга обладает отличными характеристиками, минимальным уровнем разбрызгивания и хорошим отделением шлака. Хотя Lincore 40-O в основном предназначается для сварки открытой дугой, ее также можно использовать с нейтральным флюсом для сварки в условиях, когда требуется полное отсутствие брызг и свечения дуги

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности

ISO/ASME PA/1G

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Mn	Si	Cr	Al	Mo
0.2	1.5	0.7	3.5	1.8	0.4

СТРУКТУРА

Мартенситная

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Типичное значение твердости
1 слой	около 36 HRc (340HB)
2 слоя	около 41 HRc (380HB)

FCAW

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2.0
Упаковка:	Катушка 22RR весом 11,34 кг	X
	Катушка 50C весом 22,7 кг	X

Lincore® 40-O: вер. EN 22

Lincore® 40-O

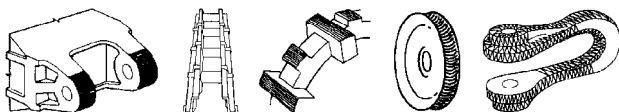
ПРИМЕНЕНИЕ

Эта проволока предназначена для покрытия углеродистых и низколегированных металлов твердосплавным слоем, стойким к трению качения и скользящего и износу металла по металлу в условиях сильных ударов. Наплавление обладает показателем твердости около 40 HRC, который заполняет достаточно большую нишу между феррито-барнитным наплавлением проволоки Lincore 33 и мартенситным наплавлением Lincore 55, ориентированным на создание защиты от трения металлических деталей. Хотя эта проволока была разработана для применения в качестве единственного слоя твердосплавного наплавления, ее также можно использовать при наложении промежуточного слоя для более прочных наплавлений.

Типичное применение:

Звенья подвески ковшей экскаваторов
Основа ковшей
Направляющие валики
Тракторные катки

Кулачки привода
Стальные валы
Колеса строительных кранов
Колеса шахтных вагонеток



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Всю поверхность, на которую будет накладываться твердосплавное покрытие, предварительно нужно очистить от ржавчины, грязи, масла, смазки и любых других загрязнений. Также нужно удалить любое ранее нанесенное твердосплавное покрытие, если при эксплуатации начала расти его хрупкость. Перед наложением твердосплавного покрытия также нужно устранить такие дефекты, как трещины, вмятины и т. п. Холодные изделия нужно разогреть до 40°C. Крупные детали и изделия из стали с высоким легированием или содержанием углерода нужно разогреть до температуры 100-150°C.

Наплавление проволоки Lincore 40-O обычно отличается высокой устойчивостью к образованию усадочных трещин. Однако при наложении покрытия на материалы, которые сами по себе уязвимы к усадочным трещинам, нужно проявлять определенную осторожность. Например, сюда входит облицовка высокоуглеродистой или высоколегированной стали, деталей с уже нанесенным покрытием и конструкций под высоким напряжением. Облицовка тяжелых цилиндров, тяжелые детали и изделия сложной формы все можно назвать примерами случаев, когда высокое внутреннее напряжение может вызвать замедленное трещинообразование. В таких случаях может потребоваться следующее:

1. Более высокая температура предварительного подогрева (150-260°C).
2. Более высокая межслойная температура.
3. Контролируемое плавное охлаждение между проходами и/или наложением слоев

Межслойная температура в диапазоне 150-200°C не окажет сколько-нибудь значительного влияния на твердость наплавления Lincore 40-O.

Образуемое наплавление поддается механической обработке твердосплавными инструментами и шлифованием.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ / ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Диаметр (мм)	Скорость подачи проволоки (см/мин)	Сварочный ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	Эффективность (%)
2.0	3.2 до 6.4	200-325	23-29	3.1-6.1	87-86

СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ

Wearshield® MM40