

Lincore[®] 55

CLASIFICACIÓN

EN 14700 T Fe2

DESCRIPCIÓN GENERAL

Recargue de piezas sometidas a desgaste por rodamientos, deslizamientos y metal-metal con abrasión suave. Puede ser usado con acero al carbono, baja aleación, manganeso y acero inoxidable
Capas ilimitadas con las temperaturas y procedimientos apropiados de precalentamiento y entrepasadas

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



PA/1G

TIPO DE CORRIENTE

CC+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Al	Mo
0.45	1.4	0.55	5.3	1.4	0.8

ESTRUCTURA

En la condición de soldado la microestructura consiste en martensita con algo de austenita retenida.

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Valores típicos de dureza

1 capa	50 - 59 HRc
2 capas	50 - 59 HRc
Soldado sobre chapa de acero al carbono (12mm)	

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro (mm)	1.1	1.6	2.0	2.8
Bobina 6.35 kg 14C			X	
Bobina 11.34kg 22RR	X	X	X	
Bobina 22.7 kg 50C			X	X

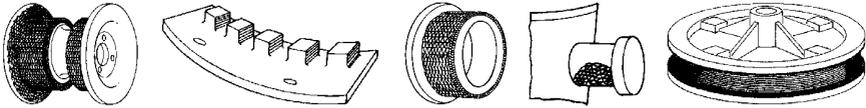
Lincore[®] 55: rev. C-ES22-01/03/16

Lincore[®] 55

APLICACIÓN

Las aplicaciones típicas incluyen:

- Finales de vías
- Dientes de engranajes
- Levas
- Ruedas
- Hojas rascadoras
- Cangilones de dragas
- Mesas Transbordadoras
- Poleas para cables



INFORMACIÓN ADICIONAL

Se recomienda utilizar equipos de tensión constante y velocidad de alimentación del alambre constante. Para evitar fisuras en materiales de espesores grandes, se recomienda precalentar a 250°C

HOJA DE CÁLCULO

Diámetro (mm)	Velocidad hilo (cm/min)	Intensidad (A)	Tensión (V)	Tasa deposición (kg/h)	Eficiencia (%)
1.1	5.1-12.7	85-165	25-31	1.6-4.3	80-85
1.6	3.8-8.9	125-245	26-32	2.2-5.5	79-84
2.0	3.2-6.4	190-330	24-30	3.2-6.2	87-86
2.8	2.3-4.4	280-420	25-30	3.8-7.3	

PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS

Wearshield[®] MM y Wearshield[®] MI(e)