

Lincore® 60-0

CLASIFICACIÓN

EN 14700 T Fe15

DESCRIPCIÓN GENERAL

Depósitos con niveles altos de aleación para resistir la abrasión y los impactos moderados
 Puede ser usado a temperaturas hasta 704°C (1300°F)
 Para ser usado en aceros al carbono, baja aleación, aceros al manganeso y acero inoxidable e hierro fundido
 No depositar más de dos capas

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO DE CORRIENTE

CC+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Al
4.2	1.6	1.3	25.4	0.6

ESTRUCTURA

En la condición de soldado la microestructura consiste en carburos primarios en una matriz auténica de austenita-carburos.

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Valores típicos de dureza

1 capa	55 - 60 HRc
2 capas	58 - 60 HRc
Soldado sobre chapa de acero al carbono (12mm)	

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro (mm)	1.1	1.6	2.0
Bobina 11.34kg 22RR	X	X	X

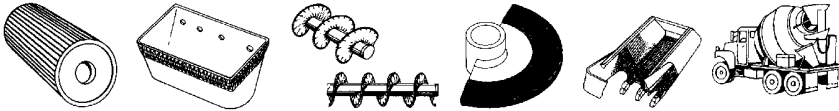
Lincore® 60-0: rev. C-E523-01/03/16

Lincore® 60-0

APLICACIÓN

Las aplicaciones típicas incluyen:

Rodillos de trituración
 Husillos transportadores
 Piezas de molinos de cemento
 Maquinaria de ladrillos y cok



INFORMACIÓN ADICIONAL

Se recomienda utilizar equipos de tensión constante y velocidad de alimentación del alambre constante. No depositar más de 2 capas.

En aceros altos en Carbono y de baja aleación, precalentar a 200°C para prevenir fisuración en la zona afectada por el calor.

En aceros al manganeso, limitar la temperatura entre pasadas a 260°C

HOJA DE CÁLCULO

Diámetro (mm)	Velocidad hilo (cm/min)	Intensidad [A]	Tensión [V]	Tasa deposición (kg/h)
1.1	5.1-12.7	125-210	21-27	1.9-4.7
1.6	5.1-11.4	240-350	28-33	3.4-7.5
2.0	3.2-4	250-400	25-32	3.4-6.9

PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS

Complementary products include Wearshield® 60.