

## Klassificering

DIN 8555-83: MF6-GF-50-GP

## Allmän beskrivning

**Lincore 50-O är själskyddad rörtråd och svetsgodsets struktur är primär austenit och austenite-karbid eutektikum. Svetssegenskaper är utmärkta, mycket lite sprut och bra slagglossning. Fastän Lincore 50-O är utvecklat att svetsas som MAG - tråd, kan den också svetsas med neutral flux, för att helt undvika sprut eller bågens glimmande.**

## Applikation

Lincore 50 svetsgodset har god beständighet mot abrasion och slag. Hårdheten är 34-56HRc beroende på materialblandning och antal av lager. En kombination av god abrasion- och slagbeständighet, gör Lincore 50-O en lämplig alternativ för applikationer där abrasiv material rörs under hård belastning.

Typiskt användningsområde:

Skopor och spadar

Malmkross and kroshammare

Transportskrub

Kolskärverktyg

Grävmaskin rullar och kedjor



## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Typiska hårdhetsvärden är:	Olegerat stål plåt (12mm)
Lager 1	34 - 41 HRc (320-380 HB)
Lager 2	44 - 53 HRc (415-530 HB)
Lager 3	48 - 56 HRc (460-584 HB)

## Leveransform

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter (mm)			
		1.1	1.6	2.0	2.8
Tråd spole 22RR	10	X	X	X	
Tråd spole 50C	22.68	X	X	X	X

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran.

## Anmärkningar

Området, som skall hårdsvetsas, skall vara rent av rost, olja, oxider och smuts. All kvarliggande hårdpåsrets som har blivit spröd genom arbetshårdning skall avlägsnas. Sprickor och motsvarande fel skall repareras med Wearshield BU30 eller Wearshield 15CrMn före hårdpåsretsning. Kalla delar skall förvärmas minst till 40°C. Större delar och som är av legerat stål eller har hög kolhalt skall förvärmas upp till 100-150°C.

Förvärmning behövs inte när man påsvetsar austenitisk grundmaterial liksom austenitiska rostfritt stål och manganstål, fastän mellanskiktstemperatur skall begränsas till 260°C för manganstål. För låglegerat kolstål en förvärmning av 200°C är normalt tillräcklig, men beror också på materialtjockleken och analysen.

Svetsgodset kan inte bearbetas utan kan bara slipas. Lincore 50 kan inte skäras med gas. Plasmaskärning och bågsmejsling kan användas. Förvärmningstemperatur kan vara nödvändig också vid skärning för att undvika sprickor.

Lincore 50 kan också användas vid korrosiv miljö, kavitation och erosion. Användningsapplikationer finns i kemisk industri, i pappersindustri, i livsmedelindustri, vid glasstillverkning, i kraftverk och vid verktygstillverkning.

## Svetslägen



ISO/ASME PA/IG

## Strömtyp

DC+

## Kemiska analys (vikt%) typiska värden, rent svetsgods

C	Mn	Si	Cr	Mo	Al
2.2	1.2	1.0	11.0	0.5	0.6

## Struktur

I svetsat tillstånd primärisk austenit med en austenit-karbid eutektikum.

## Vägledande beräkningsdata

Diameter (mm)	Matningshastighet (m/min)	Ström (A)	Bågspänning (V)	Nedsmältn. tal (kg/h)
1.1	5.1 to 15.2	120 - 250	20 - 28	1.9 - 5.8
1.6	3.8 to 8.9	175 - 365	23 - 33	2.7 - 7.9
2.0	3.2 to 6.4	210 - 380	27 - 23	3.4 - 6.8
2.8	2.0 to 3.3	315 - 450	26 - 29	3.9 - 6.4

## Övriga produkter

Närmaste motsvarigheter Wearshield ABR och Wearshield 44 .