

## Klassificering

DIN 8555-83: MF10-GF-60-CG

## Allmän beskrivning

**Lincore 60-O är själskyddad rörtråd för påsvetsning. Fastän Lincore 60-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 60-O svetsstruktur är primär karbid med hårdhet av 55-60HRc. Mikrostrukturen gör Lincore 60-O lämplig för applikationer av hård abrasion.

Typiskt användningsområde:

Krossningsrullar och käkar  
 Transportskruvar  
 Skopor och spadar  
 Tegel & förkoxnings maskindelar  
 Cement kvarnverks delar



## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Typiska hårdhetsvärden är:	Olegerat stål plåt (12mm)
Lager 1	55 - 60 HRc
Lager 2	58 - 60 HRc

## Leveransform

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter (mm)		
		1.1	1.6	2.0
Trådspole 22RR	10	X	X	X
Trådspole 14C	22.68			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

Svetsning med Lincore 60-O skall utföras med raka strängar. Pendling rekommenderas inte, då en vid pendling kan orsaka rutsprickor och därmed lossning av svetsgodset.

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

Svetsgodset kan inte bearbetas och svetsytan innehåller ofta sprickor. Avtalet av svetslagren begränsas vanligen till två.

För applikationer som behöver tjockare fyllning än två lager, skall först buffertsvetsas med Lincore 33, Wearshield BU30 eller RepTec 126.

En annan alternativ är att förvärma upp till 650°C för att undvika ytsprickor.

## Svetslägen



ISO/ASME PA/IG

## Strömtyp

DC+

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

C	Mn	Si	Cr	Al
4.2	1.6	1.3	25.4	0.6

## Struktur

I svetsat tillstånd primära karbider in i austenitisk - karbid eutektisk matris.

## Vägledande beräkningsdata

Diameter (mm)	Matningshastighet (m/min)	Ström (A)	Bågspänning (V)	Nedsmältn. tal (kg/h)
1.1	5.1 to 12.7	125 - 210	21 - 27	1.9 - 4.7
1.6	5.1 to 11.4	240 - 350	28 - 33	3.4 - 7.5
2.0	6.4 to 3.2	250 - 400	25 - 32	3.4 - 6.9

## Övriga produkter

Wearshield 60