

## Klassificering

DIN 8555-83: MF1-GF-350-GPS

## Allmän beskrivning

Lincore 33 är självskyddande rörtråd utvecklad först och främst för uppfyllning av ståldelar eller för buffertsvetsning före hårdpåsvisning. Svetssegenskaperna är utmärkta, bågen är mjuk, inträngningen liten, slagglossningen bra och sprutmängden mycket liten. Fastän Lincore 33 är utvecklat att svetsas som MAG - tråd, kan den också svetsas med neutral flux, för att helt undvika sprut eller bågens glimmande.

## Applikation

Lincore 33 producerar en svets utan sprickor med hårdhetsområdet av 25-35 HRc beroende på materialblandning och antal av lager. Den är planerat för påsvetsning av delar som skall bearbetas efteråt eller för fyllnadssträngar före påsvetsning. Den är lämplig för applikationer där det finns måttlig abrasion, friktion och slag, till exempel metall mot metall förslitning, glidning eller rotation.

Typiskt användningsområde:

### FYLLNING:

Skopor och spadar  
Pumprotor och pumphus  
Skopor i mudderverk  
Malnkross and kroshammare

### HÅRDPÅSVETSNING:

Kranhjul och malmvagnshjul  
Grävmaskinrullar  
Kabeltrummor  
Axlar  
Styrskenor



## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Typiska hårdhetsvärden är:	Olegerat stål plåt (12mm)
Lager 1	21-30 HRc (230-290HB)
Lager 2	26-32 HRc (260-300HB)
Lager 3	25-35 HRc (250-330HB)

## Leveransform

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter (mm)			
		1.1	1.6	2.0	2.8
Spole 14C	6.35			X	
Spole 22RR	10	X	X	X	
Spole 50C	22.68			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

All arbetshårdnat material skall avlägsnas före svetsning med Lincore 33 för att undvika försprödning och eventuella sprickor.

Förvärmning och efterglödning behövs inte vid C/Mn stål, men förvärmning upp till 260°C kan vara nödvändig vid hög kolhaltiga stål eller tjockväggiga och styva delar.

Svetsgodset kan bearbetas till exakta mått genom att använda snabbstål- eller karbidskärverktyg.

Det finns ingen gräns för lagerantal med denna tråd.

## Svetslägen



ISO/ASME PA/IG

## Strömtyp

DC+

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

C	Mn	Si	Cr	Al
0.14	2.2	0.55	1.3	1.8

## Struktur

I svetsat tillstånd strukturen är blandning av ferrit och bainit

## Vägledande beräkningsdata

Diameter (mm)	Matningshastighet (m/min)	Ström (A)	Bågspänning (V)	Nedsmältn. tal (kg/h)	Effektivitet (%)
1.1	5.1 to 12.7	80 - 150	25 - 31	1.5 - 3.9	80 - 85
1.6	3.8 to 8.9	125 - 225	26 - 32	2.1 - 5.0	79 - 84
2.0	3.2 to 6.4	200 - 325	23 - 29	3.1 - 6.1	87 - 86

## Övriga produkter

Wearshield BU30