

Klassificering

DIN 8555-83: MF1-GF-400-GPS

Allmän beskrivning

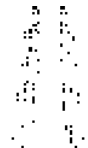
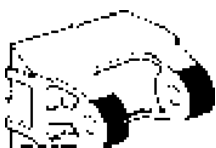
Lincore 40-O är själskyddad rörtråd och svetsgodset har martensitisk struktur. Svetsgenskaperna är utmärkta, mycket lite sprut och bra slagglossning. Fastän Lincore 33 är utvecklat att svetsas som MAG - tråd, kan den också svetsas med neutral flux, för att helt undvika sprut eller bågens glimmande.

Applikation

Svetsgodset har beständighet mot glidning och metall/metall nötning under hårda slag. Svetsgodset har hårdhet cirka 40 HRc vilket är emellan Lincore 33's och Lincore 55's hårdhet. Fastän Lincore 40-O har utvecklat för hårdpås svetsning., kan den användas också för fyllnadssträngar och svetsa på den med en hårdare tråd.

Typiskt användningsområde:

Kedjor	Kamaxlar
Styrullar	Stålaxlar
Grävmaskinrullar	Kranhjul och malm vagnshjul



Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Typiska hårdhetsvärden är:

Lager 1	ca. 36HRc (340HB)
Lager 2	ca. 41HRc (380HB)

Leveransform

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter (mm)	
		2.0	2.8
Spole 22RR	10	X	
Spole 50C	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.

Anmärkingar

Området, som skall hårdsvetsas, skall vara rent av rost, olja, oxider och smuts. All kvarliggande hårdpåsvets som har blivit spröd genom arbetshårdning skall avlägsnas. Sprickor och motsvarande fel skall repareras före hårdpåsvetsning. Kalla delar skall förvärmas minst till 40°C. Större delar och de som är kraftigt legerat eller har hög kolhalt skall förvärmas upp till 100-150°C.

Lincore 40-O svetsgodset har normalt god motståndskraft mot sprickbildning. Speciella åtgärder skall i alla fall utföras, när sprickbildningen är sannolik: påsvetsning av högkolhaltigt stål, tidigare påsvetsade delar, och hårt påfrestade produkter. Påsvetsning av tjockväggiga cylindrar, delar med komplicerade former är exempel av fall, där det finns höga interna spänningar och kan leda till sprickbildning.

Dessa applikationer behöver en eller flera av följande:

1. Högre förvärmningstemperatur (150-260°C).
2. Högre mellanskiktstemperatur.
3. Kontrollerad långsam avkyllning mellan strängar och/eller lager.

Mellanskiktstemperatur av 150-200°C inverkar inte på hårdheten av Lincore 40-O.

Svetsgodset kan bearbetas genom att använda snabbstål eller karbid verktyg.

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G

Strömtyp

DC+

Kemiska analys (vikt%) typiska värden, rent svetsgods

C	Mn	Si	Cr	Mo	Al
0.2	1.5	0.7	3.5	0.4	1.8

Struktur

martensitisk

Vägledande beräkningsdata

Diameter (mm)	Matningshastighet (m/min)	Ström (A)	Bågspänning (V)	Nedsmältn. tal (kg/h)	Effektivitet (%)
2.0	3.2 to 6.4	200 - 325	23 - 29	3.1 - 6.1	87 - 86

Övriga produkter

Wearshield MM40