

## Klassificering

DIN 8555-83: MF2-GF-55-GP

## Allmän beskrivning

**Lincore 55 är själskyddad rörtråd för påsvetsning. Fastän Lincore 55 är utvecklat att svetsas som MAG - tråd, kan den också svetsas med neutral flux, för att helt undvika sprut eller bågens glimmande. En lång utstick ger en bra nedsmältningshastighet och en liten inträngning.**

## Applikation

Lincore 55 svetsstruktur är martensitisk och något restaustenit med hårdhet 50-59HRc. Denna mikrostruktur gör Lincore 55 mycket lämplig för applikationer där det finns metall mot metall förslitning, glidning eller rotation tillsammans med svag abrasion.

Typiskt användningsområde:

Kranhjul och malm vagnshjul

Kugghjul

Styrskenor

Mudderverk skopor

Skavjärn

Transport bord



## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Typiska hårdhetsvärden är:	Olegerat stål plåt
Lager 1	50-59 HRc
Lager 2	50-59 HRc

## Leveransform

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter (mm)		
		1.1	1.6	2.0
Tråd spole 22RR	10	X	X	X
Tråd 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.

## Anmärkningar

All kvarliggande hårdpåsvets som har blivit spröd genom arbetshårdning skall avlägsnas. .

Förvärmning behövs inte när man påsvetsar austenitisk grundmaterial liksom austenitiskt rostfritt stål och manganstål, fastän mellanskiktstemperatur skall begränsas till 260°C för mangan tål. För låglegerat kolstål en förvärmning av 250°C är normalt tillräcklig, men beror också på materialtjockleken och analysen. Mellanskiktstemperatur av 150-300°C inverkar inte på hårdheten av Lincore 55.

Avtalet av svetslagren är vanligen begränsat till 2 på hög kolhaltiga grundmaterialen / eller när det finns hårda påfrestningar och tjocka materialen. En hög förvärmning och mellanskiktstemperatur med en långsam förkylning vill minimera risken för sprickor.

Svetsgodset kan inte bearbetas utan kan bara slipas.

Svetsgodset kan förmjukas genom att glödga vid 875°C för en timme och en långsam förkylning (luftförkylning 22-43HRc, ugnförkylning 15-17HRc). Hårdheten kan återställas genom uppvärmning till 875°C och därefter förkylas i vatten (50-59HRc). Sedan skall arbetsstycket glödgas 150-200°C för en timme.

## Svetslägen



ISO/ASME PA/IG

## Strömtyp

DC+

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

C	Mn	Si	Cr	Mo	Al
0.45	1.4	0.55	5.3	0.8	1.4

## Struktur

I svetsat tillstånd martensit med något restaustenit

## Vägledande beräkningsdata

Diameter (mm)	Matningshastighet (m/min)	Ström (A)	Bågspänning (V)	Nedsmältn. tal (kg/h)	Effektivitet (%)
1.1	5.1 to 12.7	85 - 165	25 - 31	1.6 - 4.3	80 - 85
1.6	3.8 to 8.9	125 - 245	26 - 32	2.2 - 5.5	79 - 84
2.0	3.2 to 6.4	190 - 330	24 - 30	3.2 - 6.2	87 - 86

## Övriga produkter

Wearshield MM och Wearshield MI(e).