

Klassificering

DIN 8555-83: MF6-GF-45-KP

Allmän beskrivning

**Lincore M är självskyddad rörtråd för påsvetsning.
Svetsgodset är austenitisk manganstål med 14% mangan.**

Applikation

Lincore M är utvecklat för uppfyllning och påsvetsning av manganstål, kolstål och låglegerat stål.

Typiskt användningsområde:

Sandpumpar
Mudderverks delar
Ventilatorer
Ventilansatser i vätska- och ångrör
Rälskrossningar och växlar
Manganståldelar

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Hårdhet	Svetsat 18-28HRc	Arbetshärdat 30-48HRc
---------	---------------------	--------------------------

Leveransform

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter(mm)
Spole 22RR	10	2.0 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.

Anmärknings

All kvarliggande hårdpåsrets som har blivit spröd genom arbetshårdning skall avlägsnas. Sprickor och motsvarande fel skall repareras före hårdpåsretsning.

Förvärmning behövs inte när man påsrets austenitisk grundmaterial liksom austenitiskt rostfritt stål och mangan stål, fastän mellanskiktstemperatur skall begränsas till 260°C för mangan stål. För olegerat och låglegerat kolstål en förvärmning av 150- 200°C är normalt tillräcklig, men beror också på materialtjockleken och analysen.

Svetsning med Lincore M skall utföras med raka strängar för att hålla värmemängden låg. Värmetillförsel skal vara liten och mellanskiktstemperatur skall begränsas till 260°C för att undvika sprickor.

Det finns inte någon begränsning för strängantal. Ändå, det är en god praktik, att hamra varje sträng genast efter svetsningen för att minimera spänningar, deformationer och sprickor.

Lincore 15CrMn arbetshårdnar snabbt, vilket gör den svår att bearbeta. För bästa resultat, karbid- eller keramiska skärverktyg och en styv maskin skall användas. Svetsgodset kan också slipas.

Första lager på olegerat och låglegerat stål kan svetsas med RepTec 126, med Lincore M kan man fortsätta fyllningen.

Svetslägen



ISO/ASME PA/IG

Strömtyp

DC+

Kemiska analys (vikt%) typiska värden, rent svetsgods

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.6	13.0	0.4	4.9	0.5

Struktur

Martensit + ferrit

Vägledande beräkningsdata

Diameter (mm)	Matningshastighet (m/min)	Ström (A)	Bågspänning (V)	Nedsmältn. tal (kg/h)	Effektivitet (%)
2.0	3.2 to 6.4	240 - 360	24 - 29	2.9 - 6.2	

Övriga produkter

Wearshield Mangjet (e)