

Lincore® 60-0

CLASSIFICATION

EN 14700 : T Fe15

CARACTERISTIQUES

Fil fourré sans gaz déposant un alliage de carbures.
Très bonnes caractéristiques d'arc, réamorçage aisé, peu de projection.

POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G

NATURE DU COURANT

DC+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	Al
4.2	1.6	1.3	25.4	0.6

STRUCTURE

En condition "brut de soudage", la microstructure est composée d'un mélange de carbures de chrome, d'austénite et de carbures primaires

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Valeurs moyennes de dureté

1ère couche	55 - 60 HRc
2ème couche	58 - 60 HRc

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	1.1	1.6	2.0
Conditionnement	Bobine 22RR 11,34 kg	X	X	X

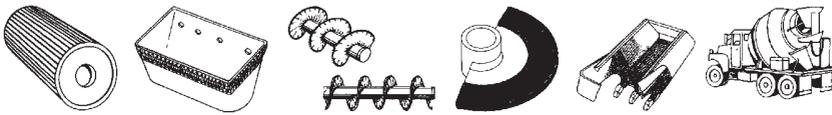
Lincore® 60-0: rev. C-FR23-01/02/15

Lincore® 60-0

APPLICATION

Le Lincore 60 un dépôt avec une dureté de 60 à 62HRc. Excellent choix pour les applications avec abrasion sévère. Résistance à l'usure combinée : chocs, pression. Il peut être utilisé pour des températures de service jusqu'à 700°C.

Godets et rouleaux de broyage
 Vis sans fin
 Godets de draglines et dents de pelles
 Marteaux de concasseurs
 Bennes preneuses à percussion
 Trépans et outils de forage



REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Il est indispensable de meuler le métal de base jusqu'à une zone saine sur toute la surface à récharger, et d'éliminer toutes les fissures apparentes.

Pour les applications nécessitant un dépôt de plus de 2 couches, un beurrage avec un Lincore 33 ou Lincore 15CrMn. Le dépôt n'est pas usinable, et limité à 2 couches maximum.

Le dépôt présente des fissures transversales

PROCÉDURES DE SOUDAGE ET CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DES PRODUITS

Diamètre (mm)	Vitesse de dévidage (cm/min)	Intensité (A)	Tension d'arc (V)	Taux de dépôt (kg/h)
1.1	5.1-12.7	125-210	21-27	1.9-4.7
1.6	5.1-11.4	240-350	28-33	3.4-7.5
2.0	3.2-4	250-400	25-32	3.4-6.9

PRODUITS COMPLEMENTAIRES

Wearshield® 60.