

Lincore® 55

Desgaste Metal-Metal

Principais Características

- ▶ Produz um depósito com resistência ao desgaste por fricção metal-metal ou cisalhamento, assim como a uma abrasão mediana.
- ▶ Pode ser utilizado em aço carbono, aço de baixa liga e aço ligado ao manganês
- ▶ Com um pré-aquecimento, temperatura de inter-passe e procedimento de soldagem apropriados, sem limites para números de camadas

Aplicações Típicas

- ▶ Rodas de pontes rolantes
- ▶ Sopradores
- ▶ Guais
- ▶ Trilhos

Posições de soldagem

Plana & Horizontal

DIÂMETROS / EMBALAGEM

Diâmetro Pol.(mm)	14 lb (6.4 kg) Bobina	25 lb (11.3 kg) Carretel Metálico	50 lb (22.7 kg) Bobina
	56 lb (25.4 kg) Caixa Master		
0.045 (1.2)		ED031120	
1/16 (1.6)		ED031121	
5/64 (2.0)	ED011277	ED031122	ED011278
7/64 (2.8)			ED011280

PROPRIEDADES MECÂNICAS⁽¹⁾

Nº. De Camadas	Como Soldado	Encruado	Rockwell Hardness (Rc)	
			180°C (350°F) Temp. de Interpasse	Aquecido por chama / resfriado com água
1	50 - 59	53 - 62	50 - 55	-
2	50 - 60	56 - 62	55 - 59	52 - 54

COMPOSIÇÃO DO DEPÓSITO⁽¹⁾

	%C	%Mn	%Si	%Al	%Cr	%Mo	%S	%P
0.045 in. & 1/16 in	0.45	1.3	0.53	1.4	5.3	0.80	0.004	0.010
5/64 in. & 7/64 in	0.45	1.4	0.60	1.4	5.3	0.80	0.004	0.010

PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS TÍPICOS

Diâmetro, Polaridade ESO – in (mm)	Veloc. Alim do Arame m/min (in/min)	Tensão (Volts)	Corrente Aprox. (Amps)	Taxa de Deposição kg/h (lb/h)
0.045 pol. (1.1 mm), DC+ 1-3/4 (45)	5.1 (200)	25	85	1.6 (3.6)
	8.9 (350)	28	125	3.0 (6.6)
	12.7 (500)	31	165	4.3 (9.4)
1/16 pol. (1.6 mm), DC+ 1-3/4 (45)	3.8 (150)	26	125	2.2 (4.8)
	6.4 (250)	29	195	3.8 (8.4)
	8.9 (350)	32	245	5.5 (12.1)
5/64 pol. (2.0 mm), DC+ 1-3/4 (45)	3.2 (125)	24	190	3.2 (7.0)
	5.1 (200)	27	295	5.0 (11.0)
	6.4 (250)	30	330	6.2 (13.7)
7/64 pol. (2.8 mm), DC+ 2-1/2 (64)	2.3 (90)	25	280	3.8 (8.4)
	3.2 (125)	27	350	5.2 (11.5)
	4.4 (175)	30	420	7.3 (16.0)

NOTA: Área a ser revestida deverá ser limpa e isenta de contaminação como oxidação, óleo etc. Caso a peça a ser revestida, já tenha um revestimento anterior fragilizado ou desgastado por trabalho severo, este deve ser totalmente removido. Trincas e outras irregularidades deverão ser reparadas apropriadamente.

Peças frias deverão ser aquecidas a pelo menos 25°C (75°F). Sendo que peças com espessuras elevadas ou pesadas, poderá ser necessário um aquecimento maior entre 150 - 260°C (300 - 500°F). Temperatura de interpasse entre 150°C (300°F) e 200°C (400°F) não afetam a dureza do Lincore® 55 significativamente.

IMPORTANTE: RECOMENDA-SE VENTILAÇÃO ESPECIAL E/OU SISTEMA DE EXAUSTÃO

Fumos gerados durante a soldagens de alguns consumíveis podem conter quantidades significativas de componentes químicos como cromo e manganês, a qual podem reduzir a exposição máxima de 5.0 mg/m³ para o fumos em uma soldagem convencional.

ANTES DE USAR, LEIA E ENTENDA A FICHA DE SEGURANÇA DO MATERIAL (MSDS/FISPQ) DESTES PRODUTOS E AS INFORMAÇÕES ESPECÍFICAS IMPRESSAS NA EMBALAGEM DO PRODUTO.

⁽¹⁾ Composição e propriedades dependem da diluição. Propriedades de depósito de camada simples em base metal e/ou material construído.

RESULTADOS DO TESTE

Os resultados dos testes de propriedades mecânicas, metal depositado, composição do consumível e níveis de hidrogênio difusível foram obtidos através procedimentos de soldagem conforme normas pré-estabelecida, e não devem ser considerados como resultados esperados de uma aplicação ou soldagem em particular. Os resultados podem variar dependendo de vários fatores, como o procedimento de soldagem, composição química do metal de base e temperatura de interpasse, tipo de junta, número de camadas e métodos de fabricação. Os usuários são aconselhados a confirmar por meio de testes de qualificação, ou outros meios apropriados, a adequação de qualquer procedimento de soldagem ou consumível utilizado antes do uso na aplicação pretendida.