

# Lincore<sup>®</sup> 50

## CLASSIFICATION

EN 14700 : T Fe8

## CARACTERISTIQUES

Fil fourré sans gaz déposant un alliage de carbures.

Très bonnes caractéristiques d'arc, réamorçage aisé, peu de projections.

## POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G

## NATURE DU COURANT

DC+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	Al	Mo
2.2	1.2	1.0	11.0	0.6	0.5

## STRUCTURE

En condition "brut de soudage", la microstructure est essentiellement composée d'austénite primaire, d'austenite et de carbures

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Valeurs moyennes de dureté

1 <sup>ère</sup> couche	34-41 HRC [320-380HB]
2 <sup>ème</sup> couche	44-53 HRC [415-530HB]
3 <sup>ème</sup> couche	48-56 HRC [460-584HB]

## CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	1.1	1.2	1.6	2.0	2.8
Conditionnement	Bobine 22RR 11,34 kg	X		X	X	
	Bobine 50C 22.68 kg		X	X	X	X

Lincore<sup>®</sup> 50: rev. C-FR23-01/02/15

# Lincore® 50

## APPLICATION

Le Lincore 50 présente un dépôt avec une dureté de 34 à 56HRC dépendant de la dilution et de l'analyse du métal de base.

Excellent choix pour les applications avec abrasion sévère. Résistance à l'usure combinée : chocs, pression.

Dents de pelles

Vis sans fin

Engins miniers et de terrassement

Poulies et chaînes



## 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 « 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	5.1-15.2	120-250	20-28	1.9-5.8
1.6	3.8-8.9	175-365	23-33	2.7-7.9
2.0	3.2-6.4	210-380	27-23	3.4-6.8
2.8	2.0-3.3	315-450	26-29	3.9-6.4

## PRODUITS COMPLÉMENTAIRES

Wearshield® ABR et Wearshield® 44