



Alambres Lincore para Recubrimientos Duros

Lincore 30-S para Build-up y Desgaste Metal Metal con Moderada Dureza

Es un alambre tubular para reconstruir espesores / Build-up antes de la aplicación de un capa final de mayor dureza y como capa final para recubrimientos de desgaste metal – metal con moderado impacto y buena maquinabilidad, cuando sea requerido. El fundente recomendado es el Lincolnweld 801, garantizando una excelente resistencia al impacto y deformación en frío, con un numero ilimitado de capas que pueden ser aplicadas, tanto, en posición plana, horizontal o soldadura circunferencial.

Diámetros: 3/32" (2,4 mm), 1/8" (3,2 mm).

Composición Química y Dureza Según El Fundente Usado:

Flux:	%C:	%Mn:	%Si:	%Mn:	Rc:
801/802	0,11	2,5	0,40	0,50	27
860	0,11	2,7	0,60	0,50	26

Lincore 32-S para Build-up y Desgaste Metal Metal con Moderada Dureza

Es un alambre tubular de alta tasa de deposición diseñado para ser usado con fundente 802, aunque también, puede ser usado con fundente 803. Pueden ser usados en aceros al carbono y bajos aleados con buena resistencia al agrietamiento transversal. Opera en posición plana, horizontal o soldadura circunferencial. Para ser usado en la recuperación de cabezales de tubos de perforación o en recuperar espesores en sistemas de rodamientos de maquinaria pesada.

Diámetros: 3/32" (2,4 mm), 1/8" (3,2 mm).

Composición Química y Dureza Según El Fundente Usado

Flux:	%C:	%Mn:	%Si:	%Cr:	%Mo:	%Ni:	Rc:
802	0,05	2,20	0,60	1,80	0,33	0,07	28
803	0,04	2,50	0,33	1,80	0,35	0,08	24
802*	0,13	2,11	0,51	1,63	0,30	0,09	33
803*	0,11	2,31	0,24	1,57	0,29	0,10	32

*: 2 capas de soldadura en acero 4140.

Lincore 60-S Resistente a la Abrasión Severa con Ligero Impacto

Es un alambre tubular que garantiza que su depósito es capaz de resistir severa abrasión con moderado impacto. Se recomienda el fundente Lincolnweld 803, también, puede usarse el fundente 802. Puede aplicarse en aceros al carbono, bajos aleados, aceros al manganeso, inoxidable y hierro fundido. Opera en posición plana, horizontal o soldadura circunferencial, pueden aplicarse varias capas con altas velocidades de soldadura y cordones angostos.

Diámetros: 1/8" /3,2 mm), 5/32" (4,0 mm).

Composición Química Dureza, según El Numero de Capas, usando Fundente 803

Capas:	%C:	%Mn:	%Si:	%Cr:	Rc:
2	4,0	1,7	0,5	22,0	55
4	4,5	1,9	0,5	26,0	58
6	5,0	2,1	0,5	27,0	60

Lincore 40-S Resistente al Desgaste Metal Metal por Roce y Compresión

Es un alambre tubular que garantiza que su depósito es capaz de resistir severa abrasión con moderado impacto. Se recomienda el fundente Lincolnweld 803, también, puede usarse el fundente 802. Puede aplicarse en aceros al carbono, bajos aleados, aceros al manganeso, inoxidable y hierro fundido. Opera en posición plana, horizontal o soldadura circunferencial, pueden aplicarse varias capas con altas velocidades de soldadura y cordones angostos.

Diámetros: 1/8" /3,2 mm), 5/32" (4,0 mm).

Composición Química Dureza, según El Numero de Capas, usando Fundente 803

%C:	%Mn:	%Cr:	%Si:	%Mo:	Rc:*	Rc:**
0,12	2,75	3,30	0,50	0,85	40	21

*: Luego, de un tratamiento térmico posterior a la soldadura con 2 horas y a 427 °C. máximo 3 capas.

** : Luego, de un tratamiento térmico posterior a la soldadura con 2 horas y a 649°C. máximo 3 capas.

Lincore 4130 Para Reconstruir Espesores en Rodillos de Laminación de La Industria Siderurgia

Es un alambre tubular generalmente usado para reconstruir espesores en los rodillos de laminación de la industria siderúrgica. Puede ser endurecido por tratamiento térmico con llama hasta llegar a 38 Rc. Se recomienda usarlo con el fundente Lincolnweld 801 y virtualmente deposita el 100% de los elementos aleantes sin diluirse prácticamente. Obteniéndose una fácil remoción de la escoria, con excelente acabado sin marcas para facilitar su mecanizado.

Diámetros: 3/32" (2,4 mm), 1/8" (3,2 mm).

Composición Química y Dureza con Fundente 801

%C:	%Mn:	%Si:	%Cr:	%Ni:	%Mo:	%V:
0,15	1,20	0,40	11,5	2,0	1,0	0,15

Lincore 423L para Reconstrucción de Rodillos de Laminación de la Industria Siderúrgica

Es un alambre tubular que garantiza un depósito más blando en la situación de soldado al compararlo con el Lincore 420, con más resistencia al ablandamiento durante el templado cercano a los 482 °C (900 °F). Se recomienda usarlo con el fundente Lincolnweld 802 para la recuperación de los rodillos de laminación usados en la industria siderúrgica. La dureza Rockwell alcanzada en condiciones de metal depositado llega a 43 Rc, puede llevarse entre 46 a 47 Rc durante un templado a 482 °C (900 °F) durante 2 horas, sin embargo, a temperaturas mas elevadas se produce un ablandamiento del deposito que puede llegar a 32 Rc a una temperatura de 649 °C (1.200 °F).

Diámetros: 3/32" (2,4 mm), 1/8" (3,2 mm), 5/32" (4,0 mm).

Composición Química con Fundente 802

%C:	%Mn:	%Si:	%Cr:	%Ni:	%Mo:	%V:
0,15	1,20	0,40	11,5	2,0	1,0	0,15