

# Lincore<sup>®</sup> 55

## Metal con metal

### Características principales

- ▶ Brinda un depósito resistente al desgaste por rodadura o deslizante de metal con metal así como a la abrasión moderada
- ▶ Se utiliza con acero al carbón, acero de baja aleación y acero al manganeso
- ▶ Capas ilimitadas con precalentamiento, temperaturas y procedimientos de interpaso adecuados

### Aplicaciones típicas

- ▶ Llantas de grúas
- ▶ Navajas de extractor
- ▶ Terminaciones de vías
- ▶ Guías de omisión
- ▶ Levas y tablas de transferencia

### Posiciones para soldar

Plano y horizontal

### DIÁMETROS/EMPAQUE

Diámetro in (mm)	14 lb (6.4 kg) bobina Coil 56 lb (25.4 kg) caja máster	25 lb (11.3 kg) Carrete de acero	50 lb (22.7 kg) Bobina Coil
0.045 (1.2)		ED031120	
1/16 (1.6)		ED031121	
5/64 (2.0)	ED011277	ED031122	ED011278
7/64 (2.8)			ED011280

### PROPIEDADES MECÁNICAS<sup>(1)</sup>

N.º de capas	Tal como se soldó	Endurecido con trabajo	Dureza Rockwell (R <sub>C</sub> )	
			180 °C (350 °F) temperatura de interpaso	Endurecido con flama/templado con agua
1	50 - 59	53 - 62	50 - 55	—
2	50 - 60	56 - 62	55 - 59	52 - 54

### COMPOSICIÓN DE DEPÓSITO<sup>(1)</sup>

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

### PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES TÍPICOS

Diámetro, Polaridad ESO: in (mm)	Velocidad de alimentación del alambre m/min (in/min)	Voltaje (voltios)	Corriente aproximada (amperes)	Tasa de depósito kg/hr (lb/hr)
0.045 in (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 in (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 in (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 in (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: El área que se va a cubrir debe estar limpia y libre de óxido, aceite, etc. Se debe eliminar cualquier depósito de revestimiento duro anterior que se haya quebrantado por el endurecimiento de trabajo intenso. Las grietas u otras irregularidades deben repararse adecuadamente.

Las partes frías deben calentarse a 25 °C (75 °F) por lo menos. Puede ser necesario el precalentado más alto de 150 - 260 °C (300 - 500 °F) en partes gruesas o secciones pesadas.

La temperatura de interpaso entre 150 °C (300 °F) y 200 °C (400 °F) no afecta de manera importante la dureza de Lincore<sup>®</sup> 55.

#### IMPORTANTE: SE REQUIERE VENTILACIÓN Y/O ESCAPE ESPECIAL

Los gases del uso normal de algunos productos de soldadura pueden contener cantidades importantes de componentes como cromo y manganeso, que pueden bajar el lineamiento máximo de exposición de 5.0 mg/m<sup>3</sup> para los gases de soldadura general.

ANTES DEL USO, LEA Y COMPRENDE LA HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD DEL MATERIAL (MSDS) PARA ESTE PRODUCTO Y LA INFORMACIÓN ESPECÍFICA IMPRESA EN EL CONTENIDOR DEL PRODUCTO.

<sup>(1)</sup> La composición y las propiedades dependen de la dilución. Las propiedades de depósito de capa única dependen del metal base y/o el material de construcción.