

# Lincore<sup>®</sup> 15CrMn

## CLASSIFICATION

EN 14700 : T Fe9

## CARACTERISTIQUES

Fil fourré sans gaz déposant un acier austénitique à 13% de Mn et 16% de Cr.  
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
0.4	15.0	0.25	16.0

## STRUCTURE

En condition "brut de soudage", la microstructure est essentiellement composée d'austénite allié au manganèse doux qui durcit après

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Valeurs moyennes de dureté

Brut de soudage	18 - 22 HRc (210-235 HB)
Ecrouis	40 - 50 HRc (375-490HB)

## CONDITIONNEMENTS

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

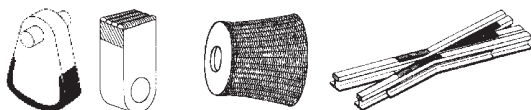
Lincore<sup>®</sup> 15CrMn rev. C-EN23-01/02/15

# Lincore® 15CrMn

## APPLICATION

Le Lincore 15 CrMn est spécialement développé pour le rechargement des aciers au manganèse ou des aciers au carbone. Idéalement adapté aux applications soumises à des impacts importants couplés à des abrasions modérées. En plus du rechargement, il peut être utilisé pour les sous couches en vue de rechargement dur sur des aciers au C, tout en minimisant les problèmes de fissurations.

Marteaux de broyage  
Engins de terrassement  
Concasseurs  
Outils de forage  
Aiguillage



## 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.

Le dépôt est non usinable, et le nombre de couches non limité.

## 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)
2.0	3.2-8.9	210-380	26-32	3.3-9.7
2.8	1.9-4.4	250-380	26-30	2.5-7.5

## PRODUITS COMPLEMENTAIRES

Wearshield® 15CrMn