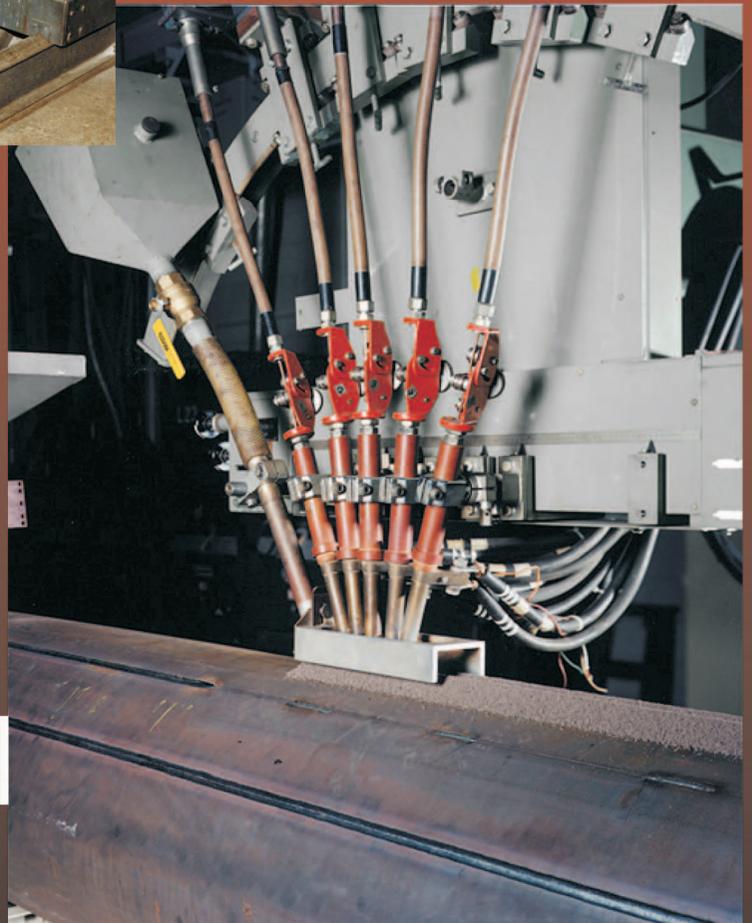


LINCOLN®
ELECTRIC

A Solução em Soldagem

Catálogo de Produtos



FLUXOS

AGLOMERADOS

S T A R T U P Máquinas e Equipamentos para Soldagem Ltda.

FLUXOS ATIVOS

Fluxo	Características e Aplicações	Classificação AWS
Lincoln 70E	Excelente soldabilidade, fácil remoção de escória e ótimo acabamento do cordão. Grande versatilidade em aplicação estrutural. Bom desempenho tanto em CA quanto em CC.	F43A2-EL12 (F7A0-EL12) F48A3-EM12K (F7A2-EM12K)
Lincoln 77	Recomendado para aplicações que requerem altas velocidades de soldagem e passe simples. O fluxo 77 promove maior fluidez na poça de fusão, permitindo a soldagem em alta velocidade com arame simples ou em Twin-arc, isenta de mordeduras.	F48AZ-EL12 (F7AZ-EL12) F48AZ-EM12K (F7AZ-EM12K)
LincolnWeld 761	Apresenta em seu depósito baixo teor de carbono e relativo alto manganês com conseqüente incremento na resistência a trincas e quando utilizado com eletrodo EM12K. Produz excelente propriedade de impacto em soldas de passes simples. Recomendado para aplicações de alta velocidade como tubulações tipo espiral, vigas, cilindros, etc.	F48AZ-EL12 (F7AZ-EL12) F48AZ-EM12K (F7AZ-EM12K)
LincolnWeld 781	Indicado para alta velocidade de soldagem em único passe para chapas isentas de oxidação e óleo.	F43A2-EM12K (F7A0-EM12K)

FLUXOS NEUTROS

Fluxo	Características e Aplicações	Classificação AWS
LincolnWeld 860	Excelentes condições de operação e boa resistência ao impacto a baixa temperatura. Recomendado para soldagem de equipamentos de onde é requerida solda de múltiplos passes em espessura ilimitada. Aceita muito bem CA tanto em arco como Tandem-arc.	F43A3-EL12 (F6A2-EL12) F48A3-EM12K (F7A2-EM12K)
Lincoln BX 200	Básico. Principal aplicação é impacto Charpy V à baixa temperatura, incluindo requisitos de CTOD. Este Fluxo apresenta homologações DNV, BV, ABS e Petrobrás N-1859 Tipo II para utilização em plataformas offshore e navios. Apresenta mínimo acréscimo de P e S em relação ao arame utilizado sendo a melhor opção para a soldagem de aço Cr-Mo com requisito de fragilização a tempera.	F48A4-EM12K (F7A4-EM12K) F48P4-EM13K (F7P4-EM13K)
Lincoln BX864	Básico. Principal aplicação é impacto Charpy V à baixa temperatura. Sem limite de espessura. Requer preparação adequada do metal base.	F7A4-EM12K F8A2-EA2-A2 F9A2-EA3-A3 F10A4-EF6-F6
Lincoln BX 865	Desenvolvido para manter as propriedades mecânicas no ensaio de tração mesmo após tratamento térmico de alívio de tensões. Apresenta excelente soldabilidade, fácil soltura de escória em chanfros, boa resistência a porosidade e trincas. Devido a sua característica de fluxo neutro, permite a soldagem multipasses em espessuras ilimitadas.	F48P3-EM12K (F7P2-EM12K)
Lincoln BX 802	Desenvolvido para operar com arames tubulares contendo nióbio, vanádio ou altos teores de cromo como arames tubulares Lincore. Proporciona facilidade de remoção de escória quente, características necessárias para soldas de revestimento de rolos.	Revestimento com arame tubular

FLUXOS LIGADOS

Fluxo	Características e Aplicações	Classificação AWS
Lincoln 35	Excelente soldabilidade, possuindo capacidade de remoção de escória mesmo sobre metal ao rubro, o que permite depósito de múltiplas camadas sem necessidade de interrupção da soldagem para resfriar a peça. É a melhor opção de revestimento de peças desgastadas.	Revestimento 38-42 HRC
Lincoln 35RM	Quando combinado com arame de aço carbono classe EL12 deposita uma mistura de ferrita e martensita resistente à fricção metal-metal. As aplicações típicas são fabricação ou recuperação de peças rodantes de tratores de esteiras como eixos, roletes e roda-guia.	Revestimento 38-42 HRC
Lincoln 70AC	Indicado para trabalhar com arame EM12K em soldagem de aços resistentes à corrosão atmosférica (Corten, SAC, e Cosarcor) como vigas para estruturas metálicas. Recomenda-se utilização em polaridade CC positiva.	Aço Cor Ten
Lincoln PV 70 INOX	É indicado para soldagem de união e revestimento de aço inoxidável da série 300, 400 e extra-baixo carbono. Contém Cromo para compensar as perdas desse elemento no arame durante a soldagem. Fácil remoção de escória.	ER-308; ER-308L ER-309; ER-309L ER-316; ER-316L ER-347 ER-410; ER-410NiMo

ARMAZENAMENTO - Para preservar os fluxos para soldagem ao arco submerso Lincoln Electric inalterados por longos períodos, é conveniente mantê-los na sua embalagem original fechada, colocados sobre estrados de madeira (pallets), e mantidos em ambientes não úmidos.

MANUTENÇÃO E RESSECAÇÃO - As embalagens de fluxos abertas devem ser armazenadas em uma estufa a uma temperatura de 135° a 165° C. caso o fluxo tenha sido exposto à umidade, torna-se necessário resseca-lo antes de sua utilização. Recomenda-se um período mínimo de 2 horas em uma estufa a uma temperatura final entre 250° e 450° C. Para assegurar que todo o fluxo ressecado atinja a temperatura mínima de 250° C, é conveniente manter as camadas de fluxo sendo ressecado com espessura de camada não superior a 5 cm.

S T A R T U P Máquinas e Equipamentos para Soldagem Ltda.
Rua dos Aliados, 11 Planalto Bela Vista - Ribeirão Pires - SP.

Tel/Fax: (11) 4823-7191 e-mail: contato@startupsoldas.com.br