



FCW CO6L

Fil fourré Cobalt grade 6

Désignation normalisée

AWS A5.21 : ERCCoCr-A

EN 14700 : T Co2

Propriétés et Applications

Fil fourré à bas carbone pour rechargement sous protection gazeuse. Très bonne résistance à l'abrasion métal-métal, aux chocs thermiques et à la corrosion jusqu'à 800°C même en présence d'atmosphère sulfureuse. Dépôt amagnétique.

Principales applications : Pales de turbine à gaz, sièges et portées de soupapes, outils de forgeage, mélangeurs...

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	P	S	Co
Min	0.7		0.1	25				3.0			
Max	1.4	2.0	2.0	32	3.0	1.0	5.0	6.0	0.03	0.03	Reste
Type	0.9	1.0	1.0	29.0	0.15	0.05	3.6	5.0	0.01	0.01	Reste

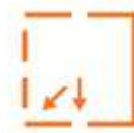
Σ Autres éléments : <1.0

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

Dureté (3^{ème} couche)
~ 38 HRC brut de soudage

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick out (mm)	
FCAW = + / pulsé	1.2	100 - 250	16 - 29	15 - 30	ISO 14175 : I1 (Ar) M13 (Ar + O ₂) 10 - 20 l/min
	1.6	140 - 350	16 - 30	15 - 30	



FT Fr-CC06-210429

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.