



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 (3ème 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 1.6	100 - 250 140 - 350	16 - 29 16 - 30	15 - 30 15 - 30	ISO 14175 : I1 (Ar) M13 (Ar + O ₂) 10 - 20 l/min

