



MIG CO1

Désignation normalisée

AWS A5.21 : ERCoCr-C
DIN 8555 : MSG-20-GO-55-CSTZ

EN 14700 : S Co3

Propriétés et Applications

Fil plein base Cobalt type Stellite Grade 1* pour le rechargement MIG de pièces soumises à usures combinées ou non ; d'abrasion, de frottement métal sur métal, de milieux corrosifs à des températures jusqu'à 800°C, voire occasionnellement jusqu'à 1100°C.

Principales applications : Lames de cisaille à chaud, sièges de vannes, sièges et portées de soupapes....

*Marque Kennmetal.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	P	S	A/T	Co
Min	2.0			26				11				
Max	3.0	2.0	1.0	33	3.0	1.0	3.0	14	0.03	0.03	0.50	Base
Type	2.4	1.2	0.2	31.0	2.2	0.3	2.5	12.5	0.02	0.015	<0.50	Base

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

Température (°C)	Dureté (HRC)		
	+20°C	400°C	600°C
Type	45-58	~47	~41

Paramètres et Conditions d'emploi

Ø (mm)	Paramètres de Soudage			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
1.2	140-180	22-27		ISO 14175: I1(Ar) / M11 (Ar/CO ₂) 18 L/min
1.6	160-200	24-28		

Suivant l'épaisseur de la pièce à souder, préchauffer de 300°C à 600°C. Eviter les brusques variations de températures pendant le soudage et laisser refroidir lentement après le soudage.