



MIG CO12

Désignation normalisée

AWS A5.21 : ERCoCr-B
DIN 8555 : WSG-20-GO-50-CSTZ

EN 14700 : S Co2

Propriétés et Applications

Fil plein base Cobalt type Stellite Grade 12* 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 de 500°C à 800°C ou de chocs modérés. Recommandé lorsqu'une dureté importante est recherchée en présence de ses différentes contraintes.

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	1.2		0.1	26				7.0				
Max	1.7	2.0	1.0	32	3.0	1.0	3.0	9.5	0.03	0.03	0.50	Base
Type	1.4	1.4	0.30	30.5	2.4	0.20	2.0	8.4	0.02	0.01	<0.50	Base

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

Température (°C)	Dureté (HRC)		
	+20°C	400°C	600°C
	Type	47-50	~37

Paramètres et Conditions d'emploi

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

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.