



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	~34

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: 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.

FT Fr-MB03-200309

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.