



WELDING

## MIG CO21

### Désignation normalisée

AWS A5.21 : ERCoCr-E  
DIN 8555 : MSG-20-GZ-300-CKTZ

EN 14700 : S Co1

### Propriétés et Applications

Fil plein base Cobalt type Stellite Grade 21\* pour le rechargement MIG de pièces soumises à usures combinées ou non ; d'abrasion, de frottement métal sur métal particulièrement à chaud jusqu'à 1000°C même en présence d'atmosphères sulfureuses. Excellent comportement en présences de chocs thermique. Dépôt amagnétique.

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

\*Marque Kennmetal.

### Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Nb	P	S	A/T	Co
Min	0.15		0.1	25	1.5	4.5							
Max	0.45	1.5	1.5	30	4.0	7.0	3.0	0.50	1	0.03	0.03	0.50	Base
Type	0.25	0.60	0.30	27.8	2.4	5.4	1.4	0.01	0.01	0.02	0.01	<0.50	Base

### Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

Température (°C)	Dureté (HRC)		
	+20°C	400°C	Après écrouissage
Type	29-33	~20	~42

### 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 <sub>2</sub> ) 18 L/min
1.6	160-200		24-28	

Suivant l'épaisseur de la pièce à souder, préchauffer de 200°C à 400°C. Eviter les brusques variations de températures pendant le soudage et laisser refroidir lentement après le soudage.

FT Fr-MB04-200309

**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.