



MIG CO25

Désignation normalisée

AMS : 5796
DIN 8555 : MSG 20-GZ-250-CKTZ

EN 14700 : S Z Co1

Propriétés et Applications

Fil plein base Cobalt type Stellite Grade 25* pour le rechargement MIG de pièces soumises à usures combinées ou non ; d'abrasion, de chocs, de frottement métal sur métal particulièrement à chaud jusqu'à 1000°C même en présence d'atmosphères sulfureuses. Haute résistance à l'érosion et à la cavitation. Dépôt non magnétique.

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

*Marque Kennmetal.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Nb	P	S	A/T	Co
Min	0.05		1.00	19.00	9.00			14.00					
Max	0.15	1.00	2.00	21.00	10.00		3.00	16.00		0.04	0.03	0.50	Base
Type	0.10	0.70	1.2	19.8	9.8	0.03	2.0	15.0	0.01	0.02	0.015	<0.50	Base

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

Dureté (Brut de soudage)

~230 HB

Paramètres et Conditions d'emploi

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

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-MB05-200309

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.