



## MIG CO6

### Désignation normalisée

AWS A5.21 : ERCoCr-A  
DIN 8555 : MSG-20-GZ-40-CTZ

EN 14700 : S Co2

### Propriétés et Applications

Fil plein base Cobalt type Stellite Grade 6\* 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.

**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	0.9		0.1	26				4				
Max	1.4	2.0	1.0	32	3.0	1.0	3.0	6.0	0.03	0.03	0.50	Base
Type	1.2	1.2	0.20	29.5	2.5	0.30	2.4	4.6	0.02	0.01	<0.50	Base

### Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	Dureté (HRC)		
Température (°C)	+20°C	400°C	600°C
Type	39-43	~34	<20

### 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 <sub>2</sub> ) 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.

FT Fr-MB02-200309

**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.