



WELDING

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

Température (°C)	Dureté (HRC)		
	+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	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.