



TIG CO1

Désignation normalisée

AWS A5.21 : ERCoCr-C
DIN 8555 : WSG-20-GZ-55-CSTZ

EN 14700 : S Co3

Propriétés et Applications

Baguette d'apport base Cobalt type Stellite™ Grade 1* pour le rechargement TIG ou flamme oxyacétylénique ; Très bonne résistance à l'abrasion métallique et à la corrosion jusqu'à 800°C. Coefficient de frottement très faible. Haute résistance à l'érosion et à la cavitation.

Principales applications : Recharge de galets, rails, coussinets et axes de pompes, filières d'extrusion, outils de coupe à chaud, blindage de portées de joints de robinetterie...

* Marque déposée Kennametal.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	P	S	A/T	Co
Min	2.0			26				11				
Max	3.0	2.0	1.0	33	3.0	1.0	3.0	14	0.03	0.03	0.50	Base
Type	2.4	1.2	0.2	31.0	2.2	0.3	2.5	12.5	0.02	0.015	<0.50	Base

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

Température (°C)	Dureté (HRC)		
	+20°C	400°C	600°C
Type	45-58	~47	~41

Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	ISO 14175 : I1 (Ar) 6-12 L/min

Préchauffage des pièces massives à 300-600°C. Maintenir cette température pendant le soudage et refroidir lentement, de préférence dans un four, afin de réduire le risque de fissuration pendant le refroidissement.

Pour le soudage oxyacétylénique, utiliser une flamme réductrice (léger excès d'acétylène).

FT Fr-TB01-170710

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.