



TIG CO21

Désignation normalisée

AWS A5.21 : ERCoCr-E EN 14700 : S Co1
DIN 8555 : WSG-20-GZ-300-CKTZ

Propriétés et Applications

Baguette d'apport base Cobalt type Stellite™ Grade 21* pour le rechargement TIG ou flamme oxyacétylénique. Bonne résistance à l'abrasion métallique jusqu'à 1000°C, même en présence d'atmosphères sulfureuses. Très bon comportement face aux chocs thermiques et mécaniques importants, excellente résistance à la fissuration. Ecroûissable à froid. Haute résistance à l'érosion et à la cavitation, dépôt amagnétique.

Principales Applications : Rechargement de soupapes, pales de turbines à gaz, filières d'extrusion, matrices de forgeage, apte au polissage, outils de forgeage, mélangeurs, robinetteries Gaz/eau/vapeurs/acides.

* Marque déposée Kennametal.

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	600°C	Ecroûie
Type	29-33	~20	~42

Paramètres et Conditions d'emploi

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

Préchauffage des pièces massives à 200-400°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.

FT Fr-TB04-170711

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.