



TIG CO21

Désignation normalisée

AWS A5.21 : ERCoCr-E
DIN 8555 : WSG-20-GZ-300-CKTZ

EN 14700 : S Co1

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. Ecrouissable à froid. Haute résistance à l'érosion et à la cavitation, dépôt magnétique.

Principales Applications : Recharge 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) Type	Dureté (HRC)		
	+20°C 29-33	600°C ~20	Ecrouie ~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.