



## TIG CO25

### Désignation normalisée

AMS : 5796  
DIN 8555 : WSG 20-GZ-250-CKTZ

EN 14700 : S Z Co1

### Propriétés et Applications

Baguette d'apport base Cobalt type Stellite™ Grade 25\* pour le rechargement TIG ou flamme oxyacétylénique. Bonne résistance à l'abrasion métallique jusqu'à 1000°C. Très bon comportement aux chocs thermiques et mécaniques importants. Excellente résistance à la fissuration, écrouissable à froid, écrouissage par choc ou pression. 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, cisailles de lingots, outils d'ébavurage à chaud, apte au polissage, outils de forgeage.

\* Marque Kennametal.

### Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Nb	P	S	A/T	Co
Min	0.05		1.00	19.00	9.00			14.00					
Max	0.15	1.00	2.00	21.00	10.00		3.00	16.00		0.04	0.03	0.50	Base
Type	0.10	0.70	1.2	19.8	9.8	0.03	2.0	15.0	0.01	0.02	0.015	<0.50	Base

### Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

Dureté (brut de soudage)

~230 HB

### 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-TB05-190514

**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.