



Co1 - 1G

RECHARGEMENT

DESCRIPTION

Alliage à base de cobalt contenant des carbures de chrome et de tungstène pour le rechargement dur de pièces en acier, acier inoxydable, fonte et alliage de nickel devant résister à des **températures très élevées** en présence de **corrosion**, d'**abrasion**, d'**érosion**, de **cavitation** ou de **frottement métal contre métal**.

CARACTÉRISTIQUES

- Conserve une **excellente dureté à haute température**
- Excellente soudabilité en positions
- Conforme à la norme AWS A5.13 : ECoCr-C
- Arc stable et sans projection
- Bas coefficient de friction
- Bonne résistance à la chaleur et à la corrosion jusqu'à 800°C (1472°F)

Échelle d'évaluation des dépôts

ABRASION										
MÉTAL-MÉTAL										
CHALEUR										
CORROSION										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Dureté (brut de dépôt) : 53 - 57 HRC à 600°C (1112°F) : 42 - 45 HRC
Épaisseur du dépôt : 2 passes maximum

APPLICATIONS TYPIQUES

Vis sans fin, rouleaux, lames de cisailles à chaud, matrices, guides de laminoirs, pièces mécaniques de turbines à vapeur, sièges de soupapes, bagues et axes de pompes, etc.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Afin de réduire les risques de fissuration et de faciliter l'étalement du métal d'apport, préchauffer les pièces selon leur épaisseur et leur composition et maintenir cette température durant le rechargement. Maintenir un arc moyen avec l'électrode légèrement inclinée. Souder au plus bas ampérage possible afin de limiter la dilution. Laisser refroidir lentement. Selon l'application une sous-couche avec l'électrode **Soudotec 265** peut être nécessaire.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE :

Co1 = Électrode ; 1G = Baguette au chalumeau ou TIG

Diamètre (Co1 - 1G) : 3.2 mm (1/8") Autres diamètres disponibles sur demande
Ampérage (Co1) : 90 - 110 A
Polarité (Co1) : CA/CC+
Type de flamme (1G) : Légèrement carburante

Rév. : 21_08

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :