



Co6 – 6G

RECHARGEMENT DUR

DESCRIPTION

Alliage **usinable** 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'**impact** ou de **frottement métal contre métal**.

CARACTÉRISTIQUES

- **Dépôt usinable et très ductile**
- Conserve une excellente dureté à haute température
- Conforme à la norme AWS A5.13 : ECoCr-A
- Excellente soudabilité en positions
- 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) : 40 - 45 HRC

à 600°C (1112°F) : 30 HRC

Épaisseur du dépôt : 2 passes maximum

APPLICATIONS TYPIQUES

Sièges de soupapes, vis sans fin, pointes de pinces à lingots, clapets et sièges de vannes, soupapes de moteur, vis d'extrusion, lames de cisailles à chaud, 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

Co6 = Électrode ; 6G = Baguette au chalumeau ou TIG

Diamètre (Co6 - 6G) : 3.2 mm (1/8") Autres diamètres disponibles sur demande

Ampérage (Co6) : 90 - 110 A

Polarité (Co6) : CA/CC+

Type de flamme (6G) : Légèrement carburante

Aussi disponible en fil fourré MCAW : **Soudotec MC 8306G**

Rév. : 21_08

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