

# Techno 110-G

AWS A5.5/A5.5M: E 11018-G ASME SFA-A5.5: E 11018-G

## Propriedades

Eletrodo com revestimento básico de baixo hidrogênio pertencente a classificação "G", conforme norma AWS/ASME, indicado para soldagem de aços elevada resistência mecânica beneficiáveis até 740 N/mm<sup>2</sup> de resistência à tração e aços beneficiáveis de baixa liga até 880 N/mm<sup>2</sup>, N - A-XTRA 56, 63, 70. Preaquecimento, temperatura entre passes e tratamento térmico são determinados conforme o metal base

## Aplicações

METAL BASE : AÇO N-A-XTRA 70 ,T1,T1B,HSB 77 V, HY 80, HY-90, HY-100.

## Composição Química Típica do depósito de solda %

Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V	Cu	P	S
1.0 MÍN.	0.6 MÍN.	0.5 MÍN.	0.3 MÍN.	0.2 MÍN.	0.1 MÍN.	0.2 MÍN.	0.02 MÁX.	0.03 MÁX.

## Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de Escoamento Mpa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Tratamento Térmico
670 MÍN.	760 MÍN.	15 MÍN.	690°C/1 h, resfr. ao forno até 320°C/ ar

## Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros X Comprimento (mm)	Posição Plana e Horizontal
2.50 X 350	80-100
3.25 X 350	100-150
4.00 X 450	135-185
5.00 x 450	180-230

## Posições de Soldagem

Todas, exceto vertical descendente

## Polaridade

CC+

**IMPORTANTE:** As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio. ABRIL/2016 – REV. 1