

Techno 110-M

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

Propriedades

Eletrodo com revestimento básico de baixo hidrogênio, indicado para soldagem de aços de alta resistência mecânica, aços de baixa liga, aços para estrutura, aços laminados, fundidos e forjados. Apresenta excelente soldabilidade, cordões de bom acabamento, arco suave e fácil remoção de escória. Para temperaturas de trabalho de -50 até +350°C

Aplicações

METAL BASE : HY 80 ,HY 90 ,T1,AR.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	V	P	S
0.1 MÁX.	0.35 MÁX.	1.4-2.1	0.25-0.5	0.75-1.7	0.6 MÁX.	0.05 MÁX.	0.03 MÁX.	0.03 MÁX.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de escoamento Mpa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Impacto Charpy V (J) -50°C
610-690	690 Mín.	20 Mín.	27

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