

# Techno 120-M

AWS A5.5/A5.5M: E 12018-M ASME SFA-A5.5: E 12018-M

## Propriedades

Eletrodo com revestimento básico de baixo hidrogênio para soldagem de aços baixa liga de elevada solicitações mecânicas, mesmo em temperaturas subzero. Utilizado nas construções navais, militares e recuperações diversas como eixos, guindastes, trilhos, aços temperáveis, etc. Depósito de solda resistente ao fissuramento, tenaz até -60°C e resistente à fadiga

## Aplicações

METAL BASE: ASTM A 148 Gr.120-95, ASTM A 238 Gr.F, ASTM A 291 Classe 4, ASTM A 514, HY-80, HY-90, HY-100

## Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	V	P	S
0.1 MÁX.	0.3-1.6	1.75-2.50	0.3-0.55	1.3-2.25	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
745-830	830 Mín.	18 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