

Techno 110 M

Classificação

AWS SFA-5.5 E 11018-M

Descrição / Aplicações

Eletrodo de revestimento básico para a soldagem de aços beneficiáveis de grãos finos para temperaturas de trabalho de -50 até +350°C, como St E 500 até St E 690 V, TStE 500, WELMONIL 43 e 35, N-A-XTRA 55 até 70..

Composição Química (Típica)

C	Mn	Si	Mo	Cr	Ni	Fe
<0,01	1,5	<0,06	0,4	<0,04	2,0	Bal.

Propriedades Mecânicas

Alongamento: >20%

Resistência à Tração: >760 N/mm²

Limite de Escoamento: 680-760 N/mm²

Posições de Soldagem



Polaridade: CC +