



P 110 MR

Electrodo- SMAW- MMA

Baja Aleación

Clasificación:

AWS: A5.5-96
EN 757-97

E 11018-G
~E 69 6 Mn 1NiCrMo B 32 H5

Aprobaciones:

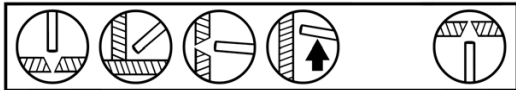
ABS (4YQ690)

Descripción:

El P 110 MR es un electrodo de baja aleación con revestimiento básico, bajo hidrógeno. Diseñado para soldar aceros de baja aleación de alta resistencia, y aceros templados, con un límite para ceder de 700 N/ mm². El baño de soldadura combina unas propiedades de resistencia muy altas, con unas propiedades de impacto a -60°C muy buenas. El P 110 MR es un electrodo de toda posición muy agradable al soldador, que ofrece propiedades mecánicas altamente apropiadas para aplicaciones tales como la construcción de submarinos.

Nota: leve desviación de molibdeno sobre la norma EN
ABS: 55J @ -60°C

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Básico

Metal depositado:

120%

Contenido en hidrógeno/ 100 g:

< 5 ml

Temperatura de Reacondicionamiento:

350-400° C, 2h

Corriente de Soldadura:

DC +, AC, OCV ≥ 70V

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	0,20	1,50				1,60	Min.
0,05	0,40	1,70	0,010	0,007	0,35	2,20	Tip.
0,08	0,60	1,90	0,020	0,015	0,45	2,50	Max.

Mo	Cu	V	Nb	
0,20				Min.
0,25	0,60			Tip.
0,40	0,70	0,05	0,05	Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Límite elástico, Rp0.2%:	670-760 N/ mm ²	740 N/ mm ²
Tensión de rotura, Rm:	760-960 N/ mm ²	790 N/ mm ²
Alargamiento, A5	≥20%	24%
Valores de Impacto (Charpy):	-60°C • ≥47J	-40°C • 80J -60°C • 70J

Datos del Producto:

Diam. mm	Longitud mm.	Referencia	Amps.	Volts.	Kg. metal/ Kg. electrodos	Elect. Por Kg. De metal	Kg. metal depos./ hora	Quemado Electrodo (seg)
2,50	350	71602500	70-110	22	0,70	66	0,9	52
3,25	450	71603200	100-150	24	0,70	29	1,4	81
4,00	450	71604000	135-200	24	0,72	19	1,9	93