



**DATA SHEET**  
**DS 003**  
**Rev. 6 del 27/04/2015**  
**INEFIL TITAN 1**

I.N.E. S.p.A.  
Via Facca 10  
35013 Cittadella (PADOVA)  
ITALY  
Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249  
Internet: [www.ine.it](http://www.ine.it) E mail: [ine@ine.it](mailto:ine@ine.it)

**CLASSIFICAZIONI**

NORMATIVE AWS	NORMATIVE EN
AWS A 5.18: ER70S-G	EN ISO 14341-A: G 42 2 M21 Z
AWS A 5.18M: ER48S-G	
ASME SFA 5.18: ER70S-G	
ASME SFA 5.18M: ER48S-G	

**APPROVAZIONI**


**TIPOLOGIA DI ACCIAIO**

Filo pieno non ramato per acciai al carbonio e al C-Mn.

**APPLICAZIONI**

Filo pieno non ramato idoneo alla saldatura di acciai al carbonio e carbonio – manganese con resistenza alla trazione fino a 510 MPa. Indicato anche per la saldatura di lamiere con spessore sottile, lamiere zincate ed elettrozincate, spruzzi molto contenuti grazie all'aggiunta di titanio e zirconio. La fusione lascia degasare i vapori di zinco, limitando le soffiature-porosità sui cordoni. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di miscela Ar+CO<sub>2</sub>.

**MATERIALE DA SALDARE**

ASTM		EN		Altri
A139	A131 Gr A, B, D	10113-2 S275	10113-3 S420M	Fe 360
A210 Gr A1	API 5LX42	10113-2 S355	10113-3 S420ML	Fe 430
A210 Gr C	API 5LX46	10113-2 S420	10025 S185, S235	Fe 510
A36	API 5LX52	10113-3 S275M	10025 S275, S355	(acciai gruppo 1 EN
A234 Gr WPB	API 5LX60	10113-3 S275ML	10208-1 L210, L240	288/3)
A334 Gr 1		10113-3 S355M	10208-1 L290, L360	
A106 Gr A, B, C		10113-3 S355ML		

**LINEE GUIDA PER LA SALDATURA**

Non richiedi preriscaldamento e trattamento termico dopo saldatura.

**DATI TECNICI**

Gas: Mix Ar- CO<sub>2</sub> (EN ISO 14175)  
Posizioni di saldatura: tutte le posizioni



**PARAMETRI DI SALDATURA**

Tipo di corrente	DC + Polarità Inversa					
Diametro (mm)	0.6	0.8	0.9	1.0		
Volts (V)	15 ÷ 26	16 ÷ 28	16 ÷ 30	17 ÷ 32		
Intensità (A)	50 ÷ 180	60 ÷ 200	70 ÷ 230	80 ÷ 260		



**DATA SHEET**  
**DS 003**  
**Rev. 6 del 27/04/2015**  
**INEFIL TITAN 1**

I.N.E. S.p.A.  
Via Facca 10  
35013 Cittadella (PADOVA)  
ITALY  
Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249  
Internet: [www.ine.it](http://www.ine.it) E mail: [ine@ine.it](mailto:ine@ine.it)

**ANALISI CHIMICA TIPICA DEL FILO**

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cu %	Ti %	Zr %	Al %	
*	*	*	*	*	*	*	*	*	

**CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE**

GAS		Resist. allo snerv.	Resist. alla rottura	Allungam. % 5d	Resilienza media (Charpy V)				
		Rs	Rm	A 5d	+ 20°C	0°C	-20°C	-40°C	-60°C
		(MPa)	(MPa)	%	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)
<b>M21</b>	come saldato	440	520	28	130	-	70	-	-

**PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA**

Processo	Prodotto	Classificazione AWS	Classificazione EN
Filo Pieno MIG/MAG	INEFIL S2	AWS A 5.18: ER70S-2	EN 14341-A: G 2Ti
Bacchetta TIG	INETIG S2	AWS A 5.18: ER70S-2	EN 636-A: W2Ti
Arco sommerso SAW			
Filo animato FCAW	INETUB ZN	AWS A 5.20: E71T-GS	EN 17632-A: T 42 Z Z M
Elettrodo SMAW			