



DATA SHEET
DS 004
Rev. 7 del 11/05/2015
INEFIL

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 E mail: ine@ine.it

CLASSIFICAZIONI

| NORMATIVE AWS | NORMATIVE EN |
|-------------------------|---------------------------------|
| AWS A 5.18: ER70S-6 | EN ISO 14341-A: G 46 4 M21 3Si1 |
| AWS A 5.18M: ER48S-6 | EN ISO 14341-A: G 42 2 C1 3Si1 |
| ASME SFA 5.18: ER70S-6 | EN ISO 14341-A: G 46 3 M14 3Si1 |
| ASME SFA 5.18M: ER48S-6 | |

APPROVAZIONI

| | | |
|-----|-----|------|
| ABS | TÜV | RINA |
| GL | DNV | |
| DB | LRS | |

TIPOLOGIA DI ACCIAIO

Filo pieno ramato per acciai al carbonio e al C-Mn con resistenza alla trazione fino a 510 MPa.

APPLICAZIONI

Filo pieno ramato idoneo alla saldatura di acciai al carbonio e carbonio – manganese con resistenza alla trazione fino a 510 MPa. Indicato per la saldatura sia in passata singola che in multipass. Adatto per serbatoi, bollitori, lavori di carpenteria, movimento a terra e costruzione. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di miscela Ar+CO₂, Ar+ O₂ o CO₂.

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 | API 5LX65 | 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: CO₂, Mix Ar- CO₂ & Mix Ar- O₂ (EN ISO 14175)

Posizioni di saldatura: tutte le posizioni

PARAMETRI DI SALDATURA

| Tipo di corrente | DC + Polarità Inversa | | | | |
|------------------|-----------------------|----------|-----------|-----------|--|
| Diametro (mm) | 0.8 | 1.0 | 1.2 | 1.6 | |
| Volts (V) | 16 ÷ 28 | 17 ÷ 32 | 18 ÷ 34 | 19 ÷ 38 | |
| Intensità (A) | 60 ÷ 200 | 80 ÷ 260 | 100 ÷ 360 | 130 ÷ 450 | |



DATA SHEET
DS 004
Rev. 7 del 11/05/2015
INEFIL

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 E mail: ine@ine.it

ANALISI CHIMICA TIPICA DEL FILO

| C % | Mn % | Si % | S % | P % | Cu % | Ni % | Cr % | Mo % | |
|------|------|------|-------|-------|------|------|------|------|--|
| 0.07 | 1.40 | 0.80 | 0.012 | 0.012 | 0.15 | - | - | - | |

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 | -30°C | -40°C |
| | | (MPa) | (MPa) | % | (Joule) | (Joule) | (Joule) | (Joule) | (Joule) |
| M21 | come saldato | 470 | 560 | 26 | - | - | 90 | 70 | 60 |
| C1 | come saldato | 440 | 530 | 26 | - | - | 70 | - | - |
| M14 | come saldato | 480 | 580 | 28 | - | - | 80 | 60 | - |

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: G2Ti |
| | INEFIL 13.7 | AWS A 5.18: ER70S-3 | EN 14341-A: G2Si |
| | INEFIL S4 | AWS A 5.18: ER70S-4 | EN 14341-A: G3Si1 |
| | INEFIL 19.12 | AWS A 5.18: ER70S-6 | EN 14341-A: G4Si1 |
| | INEFIL NR | AWS A 5.18: ER70S-6 | EN 14341-A: G3Si1 |
| Bacchetta TIG | INETIG S2 | AWS A 5.18: ER70S-2 | EN 636-A: W2Ti |
| | INETIG 13.7 | AWS A 5.18: ER70S-3 | EN 636-A: W2Si |
| | INETIG | AWS A 5.18: ER70S-6 | EN 636-A: W3Si1 |
| Arco sommerso SAW | INESUB S2 | AWS A 5.17: EM12K | EN 14171-A: S2 |
| | INESUB S2Si | AWS A 5.17: EM12K | EN 14171-A: S2Si |
| | INESUB S3Si | AWS A 5.17: EH12K | EN 14171-A S3Si |
| Filo animato FCAW | INETUB R71T1 | AWS A 5.20: E71T-1 | EN 17632-A: T 46 2 P M |
| | INETUB R70T1 | AWS A 5.20: E70T-1 | EN 17632-A: T 42 2 R M |
| | INETUB R71T1-CO2 | AWS A 5.20: E71T-1 | EN 17632-A: T 46 2 P C |
| | INETUB M71TG | AWS A 5.18: E70C-6 | EN 17632-A: T 46 2 M M |
| | INETUB B71T5 | AWS A 5.20: E71T-5 | EN 17632-A: T 46 4 B M |
| Elettrodo SMAW | INE 50 B | AWS A 5.1: E7018 | EN 2560-A: E 42 4 B |
| | INE 55 B | AWS A 5.1: E7018-1 | EN 2560-A: E 42 4 B |