



**DATA SHEET**  
**DS 010**  
**Rev. 4 del 16/04/2015**  
**INEFIL NR**

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-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	
ASME SFA 5.18M: ER48S-6	

**APPROVAZIONI**

ABS	TÜV	RINA
LRS	DNV	DB

**TIPOLOGIA DI ACCIAIO**

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

**APPLICAZIONI**

Filo pieno non 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, viene utilizzato per serbatoi, bollitori, lavori di carpenteria, movimento a terra e costruzione. Selezionato da vergella a bassissimo tenore d'impurezze zolfo – fosforo, il filo è prodotto con un sistema innovativo, il quale migliora notevolmente lo scorrimento nelle guaine, riducendo il consumo dei ricambi torcia. Totale assenza di vibrazioni, proiezioni metalliche molto contenute (spruzzi) e cordoni di saldatura brillanti e d'ottimo aspetto.

Indicati per saldature in semiautomatico – automatico e postazioni robotizzate, specialmente dove sono impiegati parametri di saldatura elevati. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di miscela Ar+CO<sub>2</sub> o 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 richiesti preriscaldamento e trattamento termico dopo saldatura.

**DATI TECNICI**

Gas: CO<sub>2</sub> & 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)	0.8	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 010**  
**Rev. 4 del 16/04/2015**  
**INEFIL NR**

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 %	Ni %	Cr %	Mo %	
0.07	1.40	0.80	0.012	0.012	0.03	-	-	-	

**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	470	560	26	150	-	90	60	-
<b>C1</b>	come saldato	430	520	28	90	-	55	-	-

**PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA**

Processo	Prodotto	Classificazione AWS	Classificazione EN
<b>Filo Pieno MIG/MAG</b>	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	AWS A 5.18: ER70S-6	EN 14341-A: G3Si1
<b>Bacchetta TIG</b>	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
<b>Arco sommerso SAW</b>	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
<b>Filo animato FCAW</b>	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
<b>Elettrodo SMAW</b>	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