



DATA SHEET
DS 050
Rev. 6 del 12/05/2015
INEFIL CU

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 5.28: ER80S-G	EN ISO 14341-A: G 50 4 M21 Z
AWS A 5.28M: ER55S-G	(EN ISO 16834-A: G Mn3Ni1Cu)
ASME SFA 5.28: ER80S-G	
ASME SFA 5.28M: ER55S-G	

APPROVAZIONI

TÜV	DB	

TIPOLOGIA DI ACCIAIO

Filo pieno ramato per acciai resistenti alle corrosioni atmosferiche.

APPLICAZIONI

Filo pieno ramato bassolegato al Ni-Cu-Cr indicato per la saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica. Utilizzato anche per la saldatura di acciai ad alto carico, grazie alla composizione chimica e alle proprietà meccaniche del metallo depositato. Adatto alla costruzione di containers, serbatoi, ponti, pannelli per edifici, ciminiere, mezzi di trasporto, piattaforme offshore etc. Il metallo depositato presenta una buona resistenza alla corrosione atmosferica e alle acque di mare. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di miscela Ar+CO₂.

MATERIALE DA SALDARE

ASTM		EN		Altri
A 242 1, 2		10155 S235 J 0 W	(BS 4360 Gr WR50A)	Corten A
A 588 Gr A		10155 S235 J 2 W	(BS 4360 Gr WR50B)	Corten B1
A 588 Gr B		10155 S355 J 0 W	(BS 4360 Gr WR50C)	Italcor 1-2
A 588 Gr C		10155 S355 J 2 W	(acciai EN 10025-5)	Resco
A 588 Gr K		10155 S355 K 2 G 1 W		Patinax
				Resista

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA

Temperature di interpass di 150°C. Non richiesti preriscaldamento e trattamento termico dopo saldatura.

DATI TECNICI

Gas: Mix Ar- CO₂ (EN 14175)

Posizioni di saldatura: tutte le posizioni



PARAMETRI DI SALDATURA

Tipo di corrente	DC + Polarità Inversa				
	0.8	1.0	1.2	1.6	
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 050
Rev. 6 del 12/05/2015
INEFIL CU

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 %	Cr %	Ni %	Mo %	Cu %	
0.08	1.40	0.75	0.01	0.01	0.30	0.70	-	0.40	

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	-50°C
		(MPa)	(MPa)	%	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)
M21	come saldato	530	620	26	130	110	90	70	50

PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA

Processo	Prodotto	Classificazione AWS	Classificazione EN
Filo Pieno MIG/MAG			
Bacchetta TIG	INETIG CU	AWS A 5.28: ER80S-G	(EN 16834-A: W Mn3Ni1Cu)
Arco sommerso SAW	INESUB S2CU	AWS A 5.23: EG	EN 14171-A: S0
Filo animato FCAW	INETUB M71TG-CU	AWS A 5.28: E80C-W2	
Elettrodo SMAW	INE 57 B CNC	AWS A 5.5: E8018-W2	EN 2560-A: E 50 4 Z B