



DATA SHEET
DS 125
Rev. 3 del 18/05/2015
INEGAS G1
(RICOTTO)

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 5.2: R45	EN 12536: O I
AWS A 5.2M: RM30	
ASME SFA 5.2: R45	
ASME SFA 5.2M: RM30	

APPROVAZIONI

TIPOLOGIA DI ACCIAIO

Bacchetta in ferro ricotta per la saldatura ossiacetilenica di acciai al carbonio e al C – Mn di medie caratteristiche meccaniche.

APPLICAZIONI

Bacchetta in ferro speciale ricotta idonea alla saldatura ossiacetilenica (autogena) su ferro e acciai al carbonio e carbonio – manganese di medie caratteristiche meccaniche. Dotata di elevata malleabilità, è adatta generalmente per la saldatura nel campo sanitario e artistico.

MATERIALE DA SALDARE

ASTM		EN		Altri
A131 Gr A, B, D		10025 Gr S185	10113-2 S275	
API 5LX		10025 Gr S235	10113-3 S275	
		10025 Gr S275		
		10028-2 P235		
		10028-2 P265		
		10028-2 P295		

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA

Non richiesti preriscaldamento e trattamento termico dopo saldatura.

DATI TECNICI

Gas:

Posizioni di saldatura: tutte le posizioni



PARAMETRI DI SALDATURA

Tipo di corrente	-
------------------	---

CONFEZIONI

Diametro (mm)	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
Lunghezza (mm)	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Scatola	5/25 Kg	5/25 Kg	5/25 Kg	5/25 Kg	5/25 Kg	5/25 Kg

* tolleranze in accordo alla normativa EN ISO 544.



DATA SHEET
DS 125
Rev. 3 del 18/05/2015
INEGAS G1
(RICOTTO)

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	0.50	0.07	0.012	0.012	0.05	-	-	-	

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

GAS		Resist. allo snerv.	Resist. alla rottura	Allungam. % 5d	Resilienza media (Charpy V)				
		Rs	Rm	A 5d	+ 20°C	-20	-30°C	-40°C	-50°C
		(MPa)	(MPa)	%	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)
-	come saldato	-	500	-	-	-	-	-	-

PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA

Processo	Prodotto	Classificazione AWS	Classificazione EN
Saldatura Autogena			
Elettrodo SMAW	INE 40	AWS A 5.1: E6013	EN 2560-A: E 42 0 RC
	INE 44	AWS A 5.1: E6013	EN 2560-A: E 42 0 RC
	INE 45	AWS A 5.1: E6013	EN 2560-A: E 42 0 R
	INE SUPER	AWS A 5.1: E6013	EN 2560-A: E 42 0 RC
	INE 46	AWS A 5.1: E6013	EN 2560-A: E 42 0 RC
	INE 47	AWS A 5.1: E6013	EN 2560-A: E 42 0 RR
	INE 48 A	AWS A 5.1: E6013	EN 2560-A: E 42 0 R
	INE VERTICAL	AWS A5.1: E6012	EN 2560-A: E 42 0 RC
	INE AR 150	AWS A5.1: E7024	EN 2560-A: E 42 0 RR
	INE AR 180	AWS A5.1: E7024	EN 2560-A: E 42 0 RR