



**DATA SHEET**  
**DS 215**  
**Rev. 05 del 27/09/2013**  
**INE 57 B CNC**

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 5.5: E8018-W2     | EN 2560-A: E 50 4 Z B 4 2 |
| AWS A 5.5M: E5518-W2    |                           |
| ASME SFA 5.5: E8018-W2  |                           |
| ASME SFA 5.5M: E5518-W2 |                           |

### APPROVAZIONI

|  |  |  |
|--|--|--|
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

### TIPOLOGIA DI ACCIAIO

Elettrodo basico per acciai resistenti alle corrosioni atmosferiche.

### APPLICAZIONI

Elettrodo con rivestimento basico bassoalegato 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.

### 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     |                    | Resco       |
| A 588 Gr K |  | 10155 S355 K 2 G 1 W |                    | Patinax     |
|            |  |                      |                    | Resista     |
|            |  |                      |                    |             |

### LINEE GUIDA PER LA SALDATURA

Temperature di interpass di 100°C. Non richiedi preriscaldamento e trattamento termico dopo saldatura. Se necessario ricondizionare a 370÷400°C per un'ora (max 3 volte).

### DATI TECNICI



Posizioni di saldatura: tutte le posizioni, tranne verticale discendente

### PARAMETRI DI SALDATURA

| Tipo di corrente | AC /DC + Polarità Inversa |           |           |           |  |
|------------------|---------------------------|-----------|-----------|-----------|--|
|                  | 2.5                       | 3.2       | 4.0       | 5.0       |  |
| Diametro (mm)    | 2.5                       | 3.2       | 4.0       | 5.0       |  |
| Lunghezza (mm)   | 300 ÷ 350                 | 350 ÷ 450 | 350 ÷ 450 | 450       |  |
| Intensità (A)    | 60 ÷ 110                  | 90 ÷ 140  | 130 ÷ 190 | 170 ÷ 240 |  |



**DATA SHEET**  
**DS 215**  
**Rev. 05 del 27/09/2013**  
**INE 57 B CNC**

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

**ANALISI CHIMICA TIPICA SU DEPOSITO**

| C %  | Mn % | Si % | S %   | P %   | Cu % | Ni % | Cr % | Mo % | V %  |
|------|------|------|-------|-------|------|------|------|------|------|
| 0.06 | 0.70 | 0.40 | 0.025 | 0.025 | 0.35 | 0.40 | 0.50 | 0.10 | 0.05 |

**CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE**

|              | Resist. allo snerv. | Resist. alla rottura | Allungam. % 5d | Resilienza media (Charpy V) |         |         |         |         |
|--------------|---------------------|----------------------|----------------|-----------------------------|---------|---------|---------|---------|
|              | Rs                  | Rm                   | A 5d           | 0°C                         | -20°C   | -30°C   | -40°C   | -60°C   |
|              | (MPa)               | (MPa)                | %              | (Joule)                     | (Joule) | (Joule) | (Joule) | (Joule) |
| come saldato | 530                 | 600                  | 24             | -                           |         | -       | 50      | -       |

**PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA**

| Processo                      | Prodotto        | Classificazione AWS | Classificazione EN       |
|-------------------------------|-----------------|---------------------|--------------------------|
| <b>Filo Pieno<br/>MIG/MAG</b> | INEFIL CU       | AWS A 5.28: ER80S-G | (EN 16834-A: G Mn3Ni1Cu) |
| <b>Bacchetta<br/>TIG</b>      | INETIG CU       | AWS A 5.28: ER80S-G | (EN 16834-A: W Mn3Ni1Cu) |
| <b>Arco sommerso<br/>SAW</b>  | INESUB S2CU     | AWS A 5.23: EG      | EN 14171-A: S0           |
| <b>Filo animato<br/>FCAW</b>  | INETUB M71TG-CU | AWS A 5.28: E80C-W2 |                          |
| <b>Elettrodo<br/>SMAW</b>     |                 |                     |                          |