



**DATA SHEET**  
**DS 202**  
**Rev. 05 del 27/09/2013**  
**INE 45**

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

**CLASSIFICAZIONI**

NORMATIVE AWS	NORMATIVE EN
AWS A 5.1: E6013	EN ISO 2560-A: E 42 0 R 1 2
AWS A 5.1M: E4313	
ASME SFA 5.1: E6013	
ASME SFA 5.1M: E4313	

**APPROVAZIONI**

DB	TÜV	

**TIPOLOGIA DI ACCIAIO**

Elettrodo rutilico per la saldatura di acciai al carbonio e al C – Mn di medie caratteristiche meccaniche.

**APPLICAZIONI**

Elettrodo con rivestimento rutilico, particolarmente studiato per la grande facilità d'innesco e l'ottima estetica del cordone. Scoria di facile asportazione. Indicato per costruzioni in ferro e acciaio dolce. Deposito forgiabile, salda in tutte le posizioni tranne la verticale discendente.

**MATERIALE DA SALDARE**

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

**LINEE GUIDA PER LA SALDATURA**

Non richiesti preriscaldamento e trattamento termico dopo saldatura.

**DATI TECNICI**



Posizioni di saldatura: tutte le posizioni, tranne verticale discendente

**PARAMETRI DI SALDATURA**

Tipo di corrente	AC / DC - (+) Polarità diretta					
	1.6	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Diametro (mm)	1.6	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Lunghezza (mm)	300	300	300	450	450	450
Intensità (A)	25 ÷ 40	40 ÷ 70	60 ÷ 100	85 ÷ 130	130 ÷ 170	160 ÷ 230



**DATA SHEET**  
**DS 202**  
**Rev. 05 del 27/09/2013**  
**INE 45**

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 %	
0.06	0.50	0.40	0.010	0.015	-	-	-	-	

**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	440	540	24	50	-	-	-	-

**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: G 2Ti
	INEFIL 13.7	AWS A 5.18: ER70S-3	EN 14341-A: G 2Si
	INEFIL S4	AWS A 5.18: ER70S-4	EN 14341-A: G 3Si1
	INEFIL	AWS A 5.18: ER70S-6	EN 14341-A: G 3Si1
	INE SPEEDFIL	AWS A 5.18: ER70S-6	EN 14341-A: G 3Si1
	INEFIL NR	AWS A 5.18: ER70S-6	EN 14341-A: G 3Si1
<b>Bacchetta TIG</b>	INETIG	AWS A 5.18: ER70S-6	EN 636-A: W3Si1
	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
<b>Arco sommerso SAW</b>	INESUB S1	AWS A 5.17: EL12	EN 14171-A: S1
	INESUB S2	AWS A 5.17: EM12K	EN 14171-A: S2
	INESUB S2Si	AWS A 5.17: EM12K	EN 14171-A: S2Si
<b>Filo animato FCAW</b>	INETUB R71T1	AWS A 5.20: E71T-1	EN 17632-A: T 46 2 P 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 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 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 A 5.1: E6012	EN 2560-A: E 42 0 RC
	INE AR 150	AWS A 5.1: E7024	EN 2560-A: E 42 0 RR
	INE AR 180	AWS A 5.1: E7024	EN 2560-A: E 42 0 RR