



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INEFIL NIMO

Filo pieno MIG/MAG per acciai ad alta resistenza
GMAW solid wire for high-strength steels

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 16834-A: G 62 4 M21 Mn3Ni1Mo	AWS A5.28: ER100S-G

APPROVAZIONI / APPROVALS

TÜV (20007), CE

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo pieno per acciai ad alta resistenza con UTS ≥ 700 MPa (S620QL1, HY80). Impiegato in macchine movimento terra, sistemi di sollevamento, carpenteria pesante. Da utilizzare sotto protezione gassosa di miscela Ar + CO₂

Solid wire for high-strength steels with UTS ≥ 700 MPa (S620QL1, HY80). Typical applications are the manufacturing of lifting equipment, offshore and yellow goods. To be welded under Ar + CO₂ mix shielding gas.

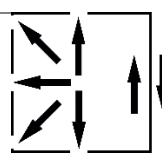
ANALISI CHIMICA DEL FILO / CHEMICAL ANALYSIS OF SOLID WIRE

C %	Mn %	Si %	Mo %	Ni %
0.08	1.60	0.65	0.35	0.95

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL PURO APPORTO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

Gas		Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule		
					-20° C	-30°C	-40°C
M21	Come saldato / As welded	680	750	20	90	70	65

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETERS

Corrente / Current	DC+ / DCEP on INE KMD 5000		
Gas	EN 14175: M21 (Ar – 18% CO2)		
Diametro / Diameter (mm)	Tensione /Voltage (Volt)	Corrente / Current (A)	
1.0	Short Arc 18 – 22 Spray Arc 23 - 30	Short Arc 80 – 175 Spray Arc 195 - 275	
1.2	Pulsed Spray Pulserun 19 - 23 Spray Arc 27 – 30	Pulsed Spray Pulserun 130 - 140 Spray Arc 285 – 340	ISO/ASME: PA/1G PB/2F PC/2G PD/4F PE/4G PG/3Gdown PF/3Gup

Questa specifica è di proprietà di INE SpA. Tutte le informazioni in essa contenute sono da ritenersi riservate. Ogni divulgazione è proibita salvo espressa autorizzazione scritta da INE SpA.

This specification is property of INE SpA, All information available in this specification are reserved. It cannot be used without written permission by INE SpA.

D.S. 052 Rev_7



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INEFIL NIMO

Filo pieno MIG/MAG per acciai ad alta resistenza
GMAW solid wire for high-strength steels

Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

Steel grades	Standard	Type
High Strength steels	EN 10025-6	S460Q to S620QL
Boiler steels	EN 10028-6	P460QL1 to P500 QH
ASTM	A 514 A 517 A 543	A B to Q B,C
Pipe steels	API 5LX	X60 to X80Q
Others		HY 80, Strenx 600, Strenx 650

STOCCAGGIO E RICONDIZIONAMENTO / STORAGE AND RECONDITIONING

Mantenere in luogo asciutto ed evitare la formazione di condensa.

Keep dry and avoid condensation.

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA / WELDING GUIDELINES

Utilizzare sempre i Dispositivi di Protezione Individuale previsti dalle schede sicurezza.

Applicare Preriscaldamento e Distensione in accordo ai requisiti del materiale base o WPS "Procedure di Saldatura"; Non richiesti preriscaldamento e trattamento termico dopo saldatura.

Always use the Personal Protective Equipment provided by the safety data sheets.

Apply preheating and distension according to the requirements of the base material or WPS "Welding Procedures"; Preheat and PWHT are not required.