Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INEFIL 80 Ni1

Filo pieno MIG/MAG per acciai resistenti alle basse temperature
GMAW solid wire for low temperature steels

NORME DI RIFERIMENTO / *REFERENCED STANDARDS*

EN ISO	AWS
EN ISO 14341-A: G 46 5 M21 3Ni1	AWS A5.28: ER80S-Ni1

APPROVAZIONI / *APPROVALS*

TÜV (20005), **DB** (42.064.23), **ABS** (4YQ460), CE, UK CA

DESCRIZIONE / *DESCRIPTION*

Filo pieno MIG/MAG con aggiunta dell'1%Ni per una maggiore tenacità e resistenza alle cricche a -50 °C allo stato saldato. Ideali per la saldatura di acciai microlegati a grano fine nella fabbricazione di serbatoi di stoccaggio, impianti di processo e condotte offshore. Da utilizzare con gas di protezione *Ar-CO_2*.o Ar-O_2

GMAW solid wire with 1%Ni addition for improved toughness and crack resistance at -50°C in the as-welded condition. Ideally suited to weld fine-grained micro-alloyed steel in fabrication of storage tanks, process plant and offshore pipeline. To be used with Ar-CO_2. Or Ar-O_2 mix shielding gas.

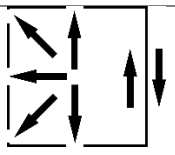
ANALISI CHIMICA DEL FILO / *CHEMICAL ANALYSIS OF SOLID WIRE*

C %	Mn %	Si %	Ni %
0.10	1.10	0.60	1.00

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	-40°C	-50°C
M21	Come saldato / As welded	490	570	25	130	110	80

PARAMETRI DI SALDATURA / *WELDING PARAMETERS*

Corrente / *Current*	**DC+ / DCEP on INE KMD 5000**		**Welding Positions**
Gas	**EN 14175: M21 (Ar – 18% CO_2)**		
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**

Tutte le informazioni riportate in questa scheda prodotto sono frutto di analisi chimiche e meccaniche svolte presso i laboratori di INE SpA. I valori sopra riportati possono essere modificati senza preventiva informazione. *All information in this product data sheet is the result of chemical and mechanical analyses carried out at INE SpA's laboratories. The above values may be changed without prior notice.*

INEFIL 80 Ni1

Filo pieno MIG/MAG per acciai resistenti alle basse temperature
GMAW solid wire for low temperature steels

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / *MATERIALS TO BE WELDED*

Steel grades	Standard	Type
General structural steels	EN 10025-2	S275 to S355K2
HSLA fine grained steels	EN 10025-3 EN 10025-4 ASTM A572	S275N to S460NL S275M to S460ML Gr. 65
Boiler steels	EN 10028-2 EN 10028-3 EN 10028-4	P235GH to P355GH P275N to P460NL2 P355M to P460ML2
High strength steels	EN 10025-6 ASTM A913	S460Q to S460QL Gr. 65
Ship plates	ASTM A131	A to EH40
Pipe steels	API 5LX	X42 to X65

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 Preriscaldo e Distensione in accordo ai requisiti del materiale base o WPS “Procedure di Saldatura”; Non richiesti preriscaldo 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.

Tutte le informazioni riportate in questa scheda prodotto sono frutto di analisi chimiche e meccaniche svolte presso i laboratori di INE SpA. I valori sopra riportati possono essere modificati senza preventiva informazione. *All information in this product data sheet is the result of chemical and mechanical analyses carried out at INE SpA's laboratories. The above values may be changed without prior notice.*