



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

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

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), ABS (4YQ460), CE, UKCA

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo pieno al 1% di Ni per acciai a grano fine (S460ML) con ottima tenacità fino a -50°C. Piattaforme offshore, trasporto gas. Da utilizzare sotto protezione gassosa di miscela Ar + CO₂.

1wt.% Ni solid wire for fine grain steels (S460ML) with excellent toughness down to -50°C. Offshore platforms, gas transport. To be welded under Ar + CO₂ mix shielding gas.

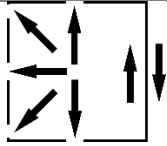
ANALISI CHIMICA DEL FILO / CHEMICAL ANALYSIS OF SOLID WIRE

| 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 | 80 | 60 |

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 | |

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. 054 Rev_8



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

Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

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 | S275N to S460NL S275M to S460ML |
| 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 | S460Q to S460QL |
| 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 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.