



Your welding power

## SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

## INEFIL 110

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 69 5 M21 Mn4Ni2Mo	AWS A5.28: ER110S-1

## APPROVAZIONI / APPROVALS

TÜV (20136), CE, UK, CA

## DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo pieno non ramato per la saldatura di acciai ad alta resistenza con UTS  $\geq$  770 Mpa (110 ksi) come HY80, A514/T-1, A517. Utilizzato per la fabbricazione di bracci di gru, sistemi di sollevamento, rimorchi da trasporto, telai di veicoli pesanti e attrezzature agricole. Da utilizzare sotto protezione gassosa di miscela Ar + CO<sub>2</sub>.

GMAW copper-free solid wire for welding high-strength steels with UTS  $\geq$  770 MPa (110 ksi) such as HY80, A514/T-1, A517. Used for the manufacture of crane booms, lifting systems, transport trailers, heavy vehicle chassis and agricultural equipment. To be used under gaseous shielding of Ar + CO<sub>2</sub>.

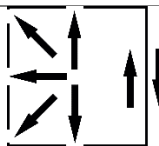
## ANALISI CHIMICA DEL FILO / CHEMICAL ANALYSIS OF SOLID WIRE

C %	Mn %	Si %	Cr %	Mo %	Ni %
0.07	1.7	0.4	0.1	0.5	2.3

## CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL PURO APPORTO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

Gas		Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule		
					-40° C	-50°C	-60°C
M21	Come saldato / As welded	700	790	20	110	100	80

## PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETERS

Corrente / Current	DC+ / DCEP on INE KMD 5000		Welding Positions
Gas	EN 14175: M21 (Ar – 18% CO <sub>2</sub> )		
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	

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.

D.S. 068 Rev\_7



Your welding power

## SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

# INEFIL 110

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
<b>High strength steels</b>	EN 10025-6	S690 to S690QL1
<b>Boiler steels</b>	EN 10028-6	P690 to P690QL2
<b>ASTM</b>	A 514 A 517 A 543	A B to Q B,C
<b>Pipe steels</b>	API 5LX	X60 to X80Q
<b>Others / Trade name</b>		HY 80, T-1, Strenx 700

### 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.

*Always use the Personal Protective Equipment.*

Applicare Preriscaldamento e Distensione in accordo ai requisiti del materiale base o WPS "Procedure di Saldatura".

*Apply preheating and PWHT according to the requirements of the base material or WPS "Welding Procedures Specification".*