



Your welding power

SCHEDA TECNICA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INEFIL 600

Filo pieno MIG/MAG per riporti antiusura
GMAW solid wire for hardfacing

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN 14700: T Fe8	-

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo pieno per saldatura a filo continuo sotto protezione gassosa per ricariche e riporti duri con durezza allo stato come saldato di 600HB (60HRC). Deposita una struttura martensitica con dispersione di carburi di cromo. Ottima resistenza all'abrasione da attrito e abrasione metallo-metallo. Buona resistenza all'impatto e all'usura ad alta temperatura fino a 600°C. Applicazioni tipiche: rulli di laminatoio, cingoli, rulli di scorrimento, coclee, mascelle di frantoi, macine di mulini. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di Ar + CO₂. Lavorazione del deposito: solo molatura.

Disponibile in finitura ramata e bronzata.

GMAW solid wire for hardfacing build-up and overlay with as welded hardness of 600HB (60HRC). The deposit consists on a martensitic microstructure with chromium carbide dispersion. Excellent resistance to high stress grinding abrasion and metal-to-metal abrasion wear. Good impact and high temperature wear resistance up to 600°C. Typical applications: coupling boxes, augers, mill guides, conveyor bucket, hammer for crusher. To be used under Ar + CO₂ gas shielding. Machinability: grinding only.

Available in copper coating and bronze coating finishing.

ANALISI CHIMICA DEL FILO / CHEMICAL ANALYSIS OF WIRE (MASS %)

C %	Mn %	Si %	Cr %
0.45	0.4	3	9.5

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL PURO APPORTO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

Gas EN 14175		Durezza HRC su acciaio S355 / Hardness HRC on S355 steel		
		1° strato/ layer	2° strato/ layer	3° strato/ layer
M21	Come saldato / As welded	59	60	60

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETERS

Corrente / Current	DC+ / DCEP on INE KMD 5000		Posizioni di saldaura / Welding Positions
Gas	EN 14175: M21 (Ar – 18% CO ₂)		
Diametro / Diameter (mm)	Tensione /Voltage (Volt)	Corrente / Current (A)	
1.0 mm	Short Arc 18 – 22 Spray Arc 23 - 30	Short Arc 80 – 175 Spray Arc 195 - 275	
1.2 mm	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

ISO/ASME:
PA/1G PB/2F PC/2G PD/4F
PE/4G
PG/3Gdown PF/3Gup



Your welding power

SCHEDA TECNICA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INEFIL 600

Filo pieno MIG/MAG per riporti antiusura
GMAW solid wire for hardfacing

Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

RESISTENZA ALL'USURA RELATIVA / RELATIVE WEAR RESISTANCE

Resistenza all'abrasione	Usura da contatto metallo – metallo	Resistenza all'impatto	Usura ad alta temperatura	Resistenza alla corrosione
Abrasion resistance	Metal-to-metal wear	Impact Resistance	High temperature wear	Corrosion resistance
Accettabile / Fair	Buona / Good	Buona / Good	Accettabile / Fair	Scarsa / Poor

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".

Always use the Personal Protective Equipment provided by the safety data sheets. Apply preheating and PWHT according to the requirements of the base material or WPS "Welding Procedures".