



DATA SHEET
DS 100
Rev. 05 del 31/01/2013
INETIG S2

I.N.E. S.p.A.
Via Facca 10
35013 Cittadella (PADOVA)
ITALY
Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249
Internet: www.ine.it E mail: ine@ine.it

CLASSIFICAZIONI

NORMATIVE AWS	NORMATIVE EN
AWS A 5.18: ER70S-2	EN ISO 636-A: W 46 4 W2Ti
AWS A 5.18M: ER48S-2	
ASME SFA 5.18: ER70S-2	
ASME SFA 5.18M: ER48S-2	

APPROVAZIONI

TIPOLOGIA DI ACCIAIO

Bacchetta TIG ramata per acciai al carbonio e al C-Mn.

APPLICAZIONI

Bacchetta TIG ramata idonea alla saldatura di acciai al carbonio e carbonio – manganese con resistenza alla trazione fino a 510 MPa. Indicata anche per la saldatura di lamiere con spessore sottile, lamiere zincate ed elettrozincate, spruzzi molto contenuti grazie all'aggiunta di titanio e zirconio. La fusione lascia degasare i vapori di zinco, limitando le soffiature-porosità sui cordoni. Impiegata nelle prime passate e a fondo cianfrino come passata di supporto o nei casi dove sia impossibile la ripresa al rovescio. Ottime caratteristiche meccaniche e tenacità alle basse temperature.

MATERIALE DA SALDARE

ASTM		EN		Altri
A139	A131 Gr A, B, D	10113-2 S275	10113-3 S420M	Fe 360
A210 Gr A1	API 5LX42	10113-2 S355	10113-3 S420ML	Fe 430
A210 Gr C	API 5LX46	10113-2 S420	10025 S185, S235	Fe 510
A36	API 5LX52	10113-3 S275M	10025 S275, S355	(acciai gruppo 1
A234 Gr WPB	API 5LX60	10113-3 S275ML	10208-1 L210, L240	EN 288/3)
A334 Gr 1		10113-3 S355M	10208-1 L290, L360	
A106 Gr A, B, C		10113-3 S355ML		

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA

Non richiesti preriscaldamento e trattamento termico dopo saldatura.

DATI TECNICI

Gas: Argon 100% (EN ISO 14175)
Posizioni di saldatura: tutte le posizioni



PARAMETRI DI SALDATURA

CONFEZIONI

Tipo di corrente	DC - Polarità Diretta
------------------	-----------------------

Diametro (mm)	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
Lunghezza (mm)	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Scatola	5/25 Kg	5/25 Kg	5/25 Kg	5/25 Kg	5/25 Kg	5/25 Kg

* tolleranze in accordo alla normativa EN ISO 544.

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione.

Pagina 1 di 2

D.S. 100-INETIG S2 rev.5



DATA SHEET
DS 100
Rev. 05 del 31/01/2013
INETIG S2

I.N.E. S.p.A.
Via Facca 10
35013 Cittadella (PADOVA)
ITALY
Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249
Internet: www.ine.it E mail: ine@ine.it

ANALISI CHIMICA TIPICA DEL FILO

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cu %	Ti %	Zr %	Al %	
0.06	1.20	0.50	0.012	0.012	0.15	0.10	0.09	0.10	

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

GAS		Resist. allo snerv.	Resist. alla rottura	Allungam. % 5d	Resilienza media (Charpy V)				
		Rs	Rm	A 5d	+ 20°C	0°C	-20°C	-30°C	-40°C
		(MPa)	(MPa)	%	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)
Argon	come saldato	490	600	28	200	-	120	100	70

PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA

Processo	Prodotto	Classificazione AWS	Classificazione EN
Filo Pieno MIG/MAG	INEFIL S2	AWS A 5.18: ER70S-2	EN 14341-A: G2Ti
	INEFIL 13.7	AWS A 5.18: ER70S-3	EN 14341-A: G2Si
	INEFIL S4	AWS A 5.18: ER70S-4	EN 14341-A: G3Si1
	INEFIL	AWS A 5.18: ER70S-6	EN 14341-A: G3Si1
	INEFIL 19.12	AWS A 5.18: ER70S-6	EN 14341-A: G4Si1
	INE SPEEDFIL	AWS A 5.18: ER70S-6	EN 14341-A: G3Si1
	INEFIL NR	AWS A 5.18: ER70S-6	EN 14341-A: G3Si1
	INEFIL 19.12 NR	AWS A 5.18: ER70S-6	EN 14341-A: G4Si1
Bacchetta TIG	INETIG 13.7	AWS A 5.18: ER70S-3	EN 636-A: W2Si
	INETIG	AWS A 5.18: ER70S-6	EN 636-A: W3Si1
Arco sommerso SAW	INESUB S2	AWS A 5.17: EM12K	EN 14171-A: S2
	INESUB S2Si	AWS A 5.17: EM12K	EN 14171-A: S2Si
	INESUB S3Si	AWS A 5.17: EH12K	EN 14171-A S3Si
Filo animato FCAW	INETUB R71T1	AWS A 5.20: E71T-1	EN 17632-A: T 46 2 P M
	INETUB R70T1	AWS A 5.20: E70T-1	EN 17632-A: T 42 2 R M
	INETUB R71T1-CO2	AWS A 5.20: E71T-1	EN 17632-A: T 46 2 P C
	INETUB M71TG	AWS A 5.18: E70C-6	EN 17632-A: T 46 2 M M
	INETUB B71T5	AWS A 5.20: E71T-5	EN 17632-A: T 46 4 B M
Elettrodo SMAW	INE 50 B	AWS A 5.1: E7018	EN 2560-A: E 42 4 B
	INE 55 B	AWS A 5.1: E7018-1	EN 2560-A: E 42 4 B