



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INETIGBacchetta TIG per acciai al carbonio e microlegati
TIG rod for welding carbon and HSLA steels

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 636-A: W 46 4 3Si1	AWS A5.18: ER70S-6

APPROVAZIONI / APPROVALS

TÜV (07852), DB (42.064.08), CE, UKCA

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Bacchetta TIG ramata idonea alla saldatura di acciai al carbonio e microlegati con carico di snervamento fino a 510 MPa. Adatta per serbatoi, bollitori, lavori di carpenteria, movimento a terra e costruzione. 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.

Copper-coated TIG welding rod suitable for welding carbon and HSLA steels with yield strength up to 510 MPa. Suitable for tanks, boilers, carpentry, earthworks and construction. Used in root passes. Excellent mechanical properties and toughness at low temperatures.

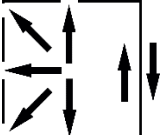
ANALISI CHIMICA DEL METALLO DEPOSITATO / CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL

C %	Mn %	Si %
0.08	1.45	0.80

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	-30° C	-40° C	-50° C
I1 Come saldato / As welded	480	580	28	190	180	140	70

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETERS

Corrente / Current	DC - / DCEN	
Gas	EN 14175: I1 (100% Ar)	
Welding positions	EN ISO 6947	ASME Section IX
	 <p>All Positions PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG, PH</p>	<p>All Positions 1G, 2F, 2G, 4F, 4G, 3Gdown, 3Gup, 5G, 5F, 6G</p>

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. 111 Rev_06



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INETIG

Bacchetta TIG per acciai al carbonio e microlegati
TIG rod for welding carbon and HSLA steels

Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MOST COMMON MATERIALS TO BE WELDED

Steel grades	Standard	Type
General structural steels	EN 10025-2	S235JR 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
Ship plates	ASTM A131	A to EH40
Pipe steels	API 5LX	X42 to X70

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".