



DATA SHEET
DS 112
Rev. 7 del 15/05/2015
INETIG 80 Ni 1

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 5.28: ER80S-Ni1	EN ISO 636-A: W 46 5 W3Ni1
AWS A 5.28M: ER55S-Ni1	
ASME SFA 5.28: ER80S-Ni1	
ASME SFA 5.28M: ER55S-Ni1	

APPROVAZIONI

TIPOLOGIA DI ACCIAIO

1Ni per acciai resistenti alle basse temperature.

APPLICAZIONI

Bacchetta TIG ramata bassolegata per la saldatura di acciai debolmente legati all'1% di nichel, a grana fine e per applicazioni a basse temperature (-50°C). La presenza di nichel migliora la resistenza alle condizioni atmosferiche ed il bilancio elettrochimico tra il metallo depositato ed il materiale base. Utilizzata nelle piattaforme offshore, recipienti a pressione e fabbricazione di tubi.

MATERIALE DA SALDARE

ASTM		EN		Altri
A 333 Gr 6	API 5LX60	10025 S275	10113-2 S275	
A 334 Gr 6	API 5LX65	10025 S355	10113-2 S355	
A 350 Gr LF2	A 131 Gr A	10208-1 L290 G A	10113-2 S420	
A 350 Gr LF5	A 131 Gr B	10208-1 L360 G A	10113-3 S274	
API 5LX42	A 131 Gr D	10208-2 L290	10113-3 S355	
API 5LX46	A 131 Gr E	10208-2 L360	10113-3 S420	
API 5LX52		10208-2 L415		

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA

Preriscaldamento e temperature di interpass di 150°C. Non richiesto trattamento termico dopo saldatura.

DATI TECNICI

Gas: Argon 100% (EN ISO 14175)

Posizioni di saldatura: tutte le posizioni



PARAMETRI DI SALDATURA

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

CONFEZIONI

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.



DATA SHEET
DS 112
Rev. 7 del 15/05/2015
INETIG 80 Ni 1

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 %	Ni %	Cr %	Mo %	
0.10	1.10	0.60	0.010	0.010	0.12	1.00	-	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	-40°C	-50°C
		(MPa)	(MPa)	%	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)
I1	come saldato	510	600	26	-	-	130	80	70

PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA

Processo	Prodotto	Classificazione AWS	Classificazione EN
Filo Pieno MIG/MAG	INEFIL 80 Ni 1	AWS A 5.28: ER80S-Ni1	EN 14341-A: G 3Ni1
Bacchetta TIG			
Arco sommerso SAW	INESUB S2Ni1 INESUB S2Ni1K	AWS A 5.23: ENi1 AWS A 5.23: ENi1K	EN 14171-A: S2Ni1
Filo animato FCAW	INETUB R81T1-Ni1 INETUB M81TG-Ni1 INETUB B81T5-Ni1	AWS A 5.29: E81T1-Ni1 AWS A 5.28: E80C-Ni1 AWS A 5.29: E81T5-Ni1	EN 17632-A: T 1Ni EN 17632-A: T 1Ni EN 17632-A: T 1Ni
Elettrodo SMAW	INE C3	AWS A 5.5: E8018-C3	EN 2560-A: E 1Ni