



Your welding power

SCHEDA TECNICA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INETUB R71T1

Filo animato rutilico per acciai al carbonio e microlegati
Rutile flux-cored wire for carbon and HSLA steels

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 17632-A: T 46 2 P M21 1 H5	AWS A5.20: E71T-1M
EN ISO 17632-A: T 46 2 P C1 1 H5	AWS A5.20: E71T-1C

APPROVAZIONI / APPROVALS

ABS	TÜV	RINA	DB	DNV-GL	LR	CE	UKCA
3Y	T 46 2 P M21 2 H5	3Y S H10	T 46 2 P M21 2 H5	III YMS (H10)	DXVuO-BF-3YS-H10-NA	INEDoP151	INEDoPUKCA151

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo animato rutilico per la saldatura di acciai al carbonio e microlegati. Principali caratteristiche: spruzzi minimi, rapida solidificazione e facile distacco dalla scoria, ottima estetica del cordone. In posizione d'angolo verticale ascendente (PF), si possono ottenere cordoni di piccolo calibro. Da utilizzare sotto protezione gassosa di miscela Ar+CO₂ o CO₂ 100%. Ideale per la saldatura di strutture metalliche, ponti stradali, carpenteria e caldareria, dove siano richieste elevate caratteristiche meccaniche a basse temperature (fino a -40°C). Questo prodotto è ottimizzato per l'impiego in campo cantieristico navale

Rutile flux cored designed for welding carbon and fine-grained steels. Main features: low spatter, fast freezing and easy to remove slag, excellent weld bead aspect. Small weld beads can be obtained in corner vertical up welding. To be used either with Ar-CO₂ or 100% CO₂ shielding gas. Suitable for welding of steel building, road bridges and boilers, where high toughness is required at low temperature (up to -40°C). Specifically designed to be used in shipyards.

ANALISI CHIMICA DEL METALLO DEPOSITATO / CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL

Gas	C %	Mn %	Si %	S %	P %
M21	0.06	1.45	0.50	0.005	0.012
CO ₂	0.05	1.30	0.45	0.005	0.012

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
M21	Come saldato / As welded	550	650	24	130	110	70
CO ₂	Come saldato / As welded	510	570	25	70	45	-



Your welding power

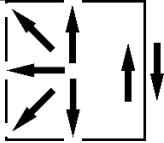
SCHEDA TECNICA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INETUB R71T1

Filo animato rutilico per acciai al carbonio e microlegati
Rutile flux-cored wire for carbon and HSLA steels

Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETERS

Corrente / Current	DC+ / DCEP on INE KMP 5000		Welding Positions 
Gas	EN 14175: M21 (Ar – 18% CO ₂) and C1 (100% CO ₂)		
Diametro / Diameter (mm)	1.2 PF	1.6 PA	
Tensione / Voltage (Volt)	20 – 28	20 – 28	
Corrente / Current (A)	120 - 280	270 - 430	ISO/ASME: PA/1G PB/2F PC/2G PF/3Gup PE/4C PG/3Gdown

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

Steel grades	Standard	Type
General structural steels	EN 10025-2	S275 to S355K2
HSLA fine grained steels	EN 10025-3 EN 10025-4	S275N to S460N S275M to S460M
Boiler steels	EN 10028-2 EN 10028-3 EN 10028-4	P235GH to P355GH P275N to P460N P355M to P460M
Ship plates	ASTM A131	A to DH40
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 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".