

## Scheda Prodotto / Product Data Sheet

### INETUB M71TG - CU

Filo animato metal-cored per acciai resistenti alla corrosione

*Metal-cored wire weathering-resistant steels*



Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

#### NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

##### EN ISO

EN ISO 17632-A: T 46 3 Z M M21 2 H5

##### AWS

AWS A 5.28: E80C-W2  
AWS A 5.36: E80T15-M21A2-W2

#### APPROVAZIONI / APPROVALS

ABS	TÜV	RINA	DB	DNV-GL	LR	CE

#### DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo animato metal-cored legato al Ni - Cr - Cu appositamente progettato per la saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica. Offre una buona resistenza alla corrosione in ambiente marino. La totale assenza di spruzzi lo rende ideale per la saldatura in multipass in automatico, dove non è necessario pulire il cordone tra una passata e l'altra. Adatto alla costruzione di containers, serbatoi, ponti, pannelli per edifici, ciminiere e piattaforme offshore. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di miscela Ar+CO<sub>2</sub>.

*Metal-cored wire alloyed with Ni, Cr and Cu designed for the welding of weathering resistant steels. Corrosion resistant in marine environment. Produces spray-free welds optimised for multi-pass automatic welding, with no need for inter-pass cleaning. Applications include containers, vessels, bridges and offshore platforms. To be used under Ar+CO<sub>2</sub> gas mix.*

#### ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO / ALL WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cr %	Ni %	Mo %	Cu %
0.05	1.20	0.60	0.012	0.012	0.50	0.50	-	0.50

#### CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

Gas		Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule -30°C
Ar + CO <sub>2</sub>	As welded	535	615	25	50

#### STOCCAGGIO E RICONDIZIONAMENTO / STORAGE AND RECONDITIONING

Mantenere in luogo riparato con temperature comprese tra 10°C / 40°C e umidità relativa < 80 %.

*Keep dry at temperature between 10°C / 40 °C and RH humidity <80%.*

#### PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

ASTM	EN	ALTRI / OTHER	
A242 1, 2	A131 Gr A, B, D	10155 S235 J 0 W (BS 4360 Gr WR50A)	Corten A
A588 Gr A	API 5LX42	10155 S235 J 2 W (BS 4360 Gr WR50B)	Corten B1
A588 Gr B	API 5LX46	10155 S355 J 0 W (BS 4360 Gr WR50C)	Italcor 1-2
A588 Gr C	API 5LX52	10155 S355 J 2 W	Resco
A588 Gr K	API 5LX60		Patinax
A334 Gr 1			Resista
A106 Gr A, B, C			

Questa specifica è di proprietà di INE SpA. Tutte le informazioni in essa contenute sono da ritenersi riservate. Ogni divulgazione è proibita salvo espressa autorizzazione scritta da INE SpA.

*This specification is property of INE SpA, All information available in this specification are reserved. It cannot be used without written permission by INE SpA.*

D.S. 157 Rev\_6

## INETUB M71TG - CU

Filo animato metal-cored per acciai resistenti alla corrosione

*Metal-cored wire weathering-resistant steels*



### LINEE GUIDA PER LA SALDATURA / WELDING GUIDELINES

Gas: Mix Ar- CO<sub>2</sub> (M21 secondo la EN ISO 14175).

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"; in alternativa raccomandiamo una temperatura di interpass di 150°C.

Non richiesto trattamento termico dopo saldatura.

*Gas: Mix Ar- CO<sub>2</sub> (M21 following EN ISO 14175).*

*Always use the Personal Protective Equipment provided by the safety data sheets.*

*Apply preheating and distension according to the requirements of the base material or WPS "Welding Procedures" as an alternative we recommend an interpass temperature of 150°C.*

*Post weld heat treatment (PWHT) is not required.*

### POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



Tutte le posizioni tranne verticale discendente

*All position vertical down excluded*

### PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETER

Corrente / <i>Current</i>	DC + Polarità inversa / <i>DC+ Reverse Polarity</i>			
Diametro / <i>Diameter (mm)</i>	1.0	1.2	1.4	1.6
Tensione / <i>Tension (Volt)</i>	15 ÷ 28	16 ÷ 34	17 ÷ 35	19 ÷ 37
Intensità / <i>Intensity (A)</i>	90 ÷ 240	110 ÷ 350	130 ÷ 360	140 ÷ 450

### PRINCIPALI PRODOTTI INE DISPONIBILI IN ALTERNATIVA / MAIN INE PRODUCTS AVAILABLE AS ALTERNATIVE

Processo/ <i>Process</i>	Prodotto/ <i>Product</i>	Classificazione AWS/ <i>Classification AWS</i>	Classificazione EN ISO/ <i>Classification EN ISO</i>
Filo pieno MIG/MAG	INEFIL CU	AWS A 5.28: ER80S-G	EN ISO 14341-A: G 50 4 M21 Z (EN ISO 16834-A: G Mn3Ni1Cu)
Bacchetta TIG	INETIG CU	AWS A 5.28: ER80S-G	EN ISO 636-A: W Z (EN ISO 16834-A: W Mn3Ni1Cu)
Arco sommerso SAW	INESUB S2CU	AWS A 5.23: EG	EN ISO 14171-A: SZ
Elettrodo SMAW	INE 57B CNC	AWS A 5.5: E8018-W2	EN ISO 2560-A: E 50 4 Z B 4 2