



DATA SHEET
DS 158
Rev. 05 del 08/10/2013
INETUB M81TG-A1

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: E80C-G	EN ISO 17632-A: T 46 A Mo M M 2 H5
AWS A 5.28M: E55C-G	
ASME SFA 5.28: E80C-G	
ASME SFA 5.28M: E55C-G	

APPROVAZIONI

TIPOLOGIA DI ACCIAIO

Filo animato con polvere di ferro allo 0.5% Mo per acciai debolmente legati con elevata resistenza.

APPLICAZIONI

Filo animato metal – cored bassoalegato allo 0.5% Mo utilizzato per la saldatura di acciai debolmente legati con elevata resistenza e per acciai resistenti allo scorrimento a caldo. Impiegato su tubazioni e recipienti a pressione con temperature di esercizio di circa 500°C. Buone caratteristiche di resilienza alle basse temperature. Ottima estetica del cordone, buona bagnabilità anche su lamiere calamine e con tracce di ruggine. Totale assenza di spruzzi, indicato sia per passate singole sia per multipass in semiautomatico. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di miscela Ar+CO₂.

MATERIALE DA SALDARE

ASTM		EN		Altri
A 335 Gr P1	A 204 Gr A	10028-2 P295 G H	10113-2 S420	
A 487 Gr 2A	A 204 Gr B	10028-2 P355 G H	(DIN 15Mo3)	
A 487 Gr 2B	A 204 Gr C	10028-2 16Mo2	(DIN 16Mo5)	
A 487 Gr 2C	A 217 Gr WC1	10222-2 17Mo3	(DIN 10MnMo 4 5)	
A 209 Gr T1	A 352 Gr LC1	10222-2 14Mo6	(DIN 11MnMo 4 5)	
A 250 Gr T1		10113-2 S275		
A 336 Gr F1		10113-2 S355		

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA

Preriscaldamento e temperature di interpass di 150°C. Eseguire trattamento termico dopo saldatura a 620°C per un ora.

DATI TECNICI



Gas: Mix Ar- CO₂ (EN ISO 14175)

Posizioni di saldatura: tutte le posizioni, tranne verticale discendente

PARAMETRI DI SALDATURA

Tipo di corrente	DC + Polarità Inversa					
Diametro (mm)	1.0	1.2	1.4	1.6		
Volts (V)	15 ÷ 28	16 ÷ 34	17 ÷ 35	19 ÷ 37		
Intensità (A)	90 ÷ 240	110 ÷ 350	130 ÷ 360	140 ÷ 450		



DATA SHEET
DS 158
Rev. 05 del 08/10/2013
INETUB M81TG-A1

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 SU DEPOSITO

GAS	C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cr %	Ni %	Mo %	Cu %
MIX	0.05	1.00	0.40	0.012	0.012	-	-	0.50	-

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	-60°C
		(MPa)	(MPa)	%	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)
MIX	come saldato	470	560	22	120	-	80	-	-

PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA

Processo	Prodotto	Classificazione AWS	Classificazione EN
Filo Pieno MIG/MAG	INEFIL G2MO	AWS A 5.28: ER70S-A1	EN 21952-A: G MoSi EN 14341-A: G 2Mo
	INEFIL D2	AWS A 5.28: ER80S-D2 AWS A 5.28: ER90S-D2	EN 14341-A: G 4Mo
Bacchetta TIG	INETIG G2MO	AWS A 5.28: ER70S-A1	EN 21952-A: W MoSi EN 636-A: W2Mo
	INETIG D2	AWS A 5.28: ER80S-D2 AWS A 5.28: ER90S-D2	EN 636-B: W4M31
Arco sommerso SAW	INESUB S2MO	AWS A 5.23: EA2	EN 14171-A: S2Mo
	INESUB EA3	AWS A 5.23: EA3	EN 14171-A: S4Mo
Filo animato FCAW	INETUB B81T5-A1	AWS A 5.29: E81T5-A1	EN 17634-A: T Mo
Elettrodo SMAW	INE A1	AWS A 5.5: E7018-A1	EN 3580-A: E Mo