



DATA SHEET
DS 164
Rev. 05 del 08/10/2013
INETUB B81T5-Ni2

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 5.29: E81T5-Ni2M	EN ISO 17632-A: T 46 6 2Ni B M 2 H5
AWS A 5.29M: E551T5-Ni2M	
ASME SFA 5.29: E81T5-Ni2M	
ASME SFA 5.29M: E551T5-Ni2M	

APPROVAZIONI

TIPOLOGIA DI ACCIAIO

2.5Ni per acciai resistenti alle basse temperature.

APPLICAZIONI

Filo animato basico per la saldatura di acciai debolmente legati al 2% di nichel, a grana fine e per applicazioni a basse temperature. Utilizzato nelle piattaforme offshore, nella fabbricazione di serbatoi e tubazioni, dove le giunture come saldate richiedono valori di resilienza attorno ai -60°C. Adatto per la saldatura in passata singola o multipass di costruzioni metalliche di qualità e consente la saldatura in posizione verticale ascendente. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di miscela Ar+CO₂.

MATERIALE DA SALDARE

ASTM		EN		Altri
A 203 Gr A, B	API 5 LX65	10025 S355	10113-3 S420	
A 333 Gr 6		10208-2 L360	10028-4 11MnNi 5-3	
A 350 Gr LF1, LF2		10208-2 L415	10028-4 13MnNi 6-3	
A 352 Gr LC2		10208-2 L455	10028-4 15NiMn 6	
API 5LX52		10113-2 S355	10222-3 13MnNi 6-3	
API 5LX56		10113-2 S420	10222-3 15NiMn 6	
API 5LX60		10113-3 S355		

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA

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

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 ÷ 340	130 ÷ 360	140 ÷ 450		



DATA SHEET
DS 164
Rev. 05 del 08/10/2013
INETUB B81T5-Ni2

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	0.06	1.30	0.35	0.012	0.012	-	2.20	-	-

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

GAS		Resist. allo snerv.	Resist. alla rottura	Allungam. % 5d	Resilienza media (Charpy V)				
		Rs	Rm	A 5d	0°C	-20°C	-30°C	-40°C	-60°C
		(MPa)	(MPa)	%	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)
MIX	come saldato	500	580	24	-	155	-	110	80

PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA

Processo	Prodotto	Classificazione AWS	Classificazione EN
Filo Pieno MIG/MAG	INEFIL 80 Ni 2	AWS A 5.28: ER80S-Ni2	EN 14341-A: G 2Ni2
Bacchetta TIG	INETIG 80 Ni 2	AWS A 5.28: ER80S-Ni2	EN 636-A: W2Ni2
Arco sommerso SAW	INESUB S2Ni2	AWS A 5.23: ENi2	EN 14171-A: S2Ni2
Filo animato FCAW	INETUB R81T1-Ni2 INETUB M81TG-Ni2	AWS A 5.29: E81T1-Ni2 AWS A 5.28: E80C-Ni2	EN 17632-A: T 2Ni EN 17632-A: T 2Ni
Elettrodo SMAW	INE C1	AWS A 5.5: E8018-C1	EN 2560-A: 2Ni