

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INETUB S71TGS

Filo animato autoprotetto per acciai al Carbonio e C-Mn

Self-shielded flux cored wire for welding carbon and C-Mn steels



Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO

EN ISO 17632-A: T 42 Z W NO 1 H15

AWS

AWS A 5.20: E71T-GS
AWS A 5.36: E71TGS-GS

APPROVAZIONI / APPROVALS

ABS	TÜV	RINA	DB	DNV-GL	LR	CE
						INEDoP169

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo animato open-arc (autoprotetto) idoneo alla saldatura di acciai al Carbonio e al Carbonio - Manganese di piccolo spessore in tutte le posizioni. Facile rimozione della scoria, versatile, è usato anche per la saldatura di lamiere zincate. Completamente privo di sali di Bario. Adatto per serbatoi, recipienti a pressione, lavori di carpenteria, movimento a terra e costruzione. Si utilizza con corrente diretta elettrodo negativo (DC -).

Open-arc flux cored wire (self-shielded) designed for welding thin Carbon and Carbon-Manganese steels in all positions. Easily removable slag, versatile, suitable for welding zinc-coated plates as well. Completely free of Barium salts. Applications include tanks, boilers, steel structural works, earthworks and construction works. To be used on direct current electrode negative (DC-).

ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO / ALL WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Al %	Cu %	Ni %	Cr %
0.17	0.90	0.38	0.008	0.014	1.40	-	-	-

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

Gas		Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule
Open arc	As welded	450	560	23	-

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
A 131 Gr A, B, D	10025 Gr S185	10028-2 P295 G H
A 131 AH32 to DH36	10025 Gr S235	10028-2 P355 G H
API 5LX	10025 Gr S275	10113-2 S275
	10025 Gr S355	10113-2 S355
	10028-2 P235 G H	10113-3 S275
	10028-2 P265 G H	10113-3 S355

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. 169 Rev_6

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INETUB S71TGS

Filo animato autoprotetto per acciai al Carbonio e C-Mn

Self-shielded flux cored wire for welding carbon and C-Mn steels



Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA / WELDING GUIDELINES

Gas: nessuna protezione di gas

Gas: open arc

Utilizzare sempre i Dispositivi di Protezione Individuale previsti dalle schede sicurezza.

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

Non richiesti preriscaldamento e trattamento termico dopo saldatura.

Preheat and post weld heat treatment not required.

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



Tutte le posizioni

All positions

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETER

Corrente / Current	DC - Polarità diretta / DC - Straight Polarity			
Diametro / Diameter (mm)	0.8	0.9	1.0	1.2
Tensione / Tension (Volt)	18 ÷ 21	19 ÷ 23	19 ÷ 24	19 ÷ 25
Intensità / Intensity (A)	100 ÷ 130	110 ÷ 150	120 ÷ 170	150 ÷ 220

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

Processo / Process	Prodotto / Product	Classificazione AWS / Classification AWS	Classificazione EN ISO / Classification EN ISO
Filo pieno MIG/MAG			
Bacchetta TIG			
Arco sommerso SAW			
Filo animato FCAW	Inetub BA71TGS	AWS A 5.20: E71T-GS AWS A 5.36: E71TGS-GS	EN ISO 17632-A: T 42 Z W NO 1 H15
Elettrodo SMAW			