



Your welding power

SCHEDA TECNICA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INETUB M110

Filo animato metal-cored per acciai ad alta resistenza
Metal-cored wire for high strength steels

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 18276-A: T 69 5 Mn2NiCrMo M M21	AWS A5.28: E110C-K4

APPROVAZIONI / APPROVALS



DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo animato metal-cored per la saldatura di acciai ad alta resistenza con resistenza alla trazione UTS > 770 Mpa (HY110/S690QL/Strenx700/Weldox700) e buona tenacità fino a -50°C. La tecnologia produttiva permette un tasso di deposito circa 10-15% superiore ad un filo pieno limitando gli apporti termici e le distorsioni dei pezzi. Impiegato in macchine movimento terra, sistemi di sollevamento e carpenteria pesante. Da utilizzare sotto protezione gassosa di miscela Ar + CO₂

Metal-cored wire for welding high-strength steels with a tensile strength UTS > 770MPa (HY110/ S690QL/ Strenx700/ Weldox700) and excellent toughness down to -50°C. The production technology allows an approximately 10-15% higher deposition rate than a solid wire, limiting heat input and workpiece warping. Used in yellow goods, lifting equipment and steelworking. To be welded under Ar + CO₂ shielding gas.

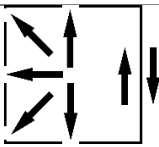
ANALISI CHIMICA DEL METALLO DEPOSITATO / CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL

Gas	C %	Mn %	Si %	Cr %	Ni %	Mo %
M21	0.04	1.70	0.40	0.35	2.10	0.50

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL PURO APPORTO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

Gas		Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule		
					-40° C	-50°C	-60° C
M21	Come saldato / As welded	740	810	19	80	60	-

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETERS

Corrente / Current	DC+ / DCEP on INE KMD 5000			
Gas	EN 14175: M21 (Ar – 18% CO ₂)			
Diametro / Diameter (mm)	1.0	1.2	1.6	
Tensione /Voltage (Volt)	15 ÷ 20 Short arc 26 ÷ 33 Spray arc	16 ÷ 19 Short arc 29 ÷ 34 Spray arc	16 ÷ 18 Short arc 26 ÷ 34 Spray arc	
Corrente / Current (A)	90 ÷ 150 Short arc 220 ÷ 280 Spray arc	110 ÷ 180 Short arc 250 ÷ 350 Spray arc	140 ÷ 220 Short arc 270 ÷ 450 Spray arc	ISO/ASME: PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G PE/4G PH, PG/3Gdown

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. 187 Rev_0



Your welding power

SCHEDA TECNICA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INETUB M110

Filo animato metal-cored per acciai ad alta resistenza
Metal-cored wire for high strength steels

Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

Steel grades	Standard	Type
High strength steels	EN 10025-6	S550Q to S620QL
Boiler steels	EN 10028-6	P500Q to P690QL1
ASTM	A 514 A 709 A 543	B, E, F, H, Q, S Gr. 100 B, C
Pipe steels	API 5LX	X70, X80
Others		Weldox 700, Strenx 700, HY110

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".