

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INE AR 150

Elettrodo rutilico ad alto rendimento per acciai al Carbonio e al C - Mn

High recovery rutile electrode for Carbon and C-Mn steels



Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 5 4	AWS A 5.1: E7024

APPROVAZIONI / APPROVALS

ABS	TÜV	RINA	DB	DNV-GL	LR	CE

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Elettrodo con povere di ferro ad alto rendimento 150% circa. Studiato per la saldatura di giunti testa/testa ed angolo piano, su lamiere con spessori medio grossi nella cantieristica navale e grossa carpenteria. Cordone di ottimo aspetto e scoria molto fragile, facilmente asportabile.

Iron-powder rutile-coated electrode with about 150% efficiency. Designed for butt and fillet welds on medium to thick plates in shipbuilding yards and heavy structural steel works. Very good looking weld bead and rather brittle, easily removable slag.

ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO / ALL WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS

C %	Mn %	Si %	S %	P %		
0.07	0.80	0.40	0.025	0.025		

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

	Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule	
				0°C	
As welded	460	550	24	60	

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
A131 Gr A, B, D	10025 Gr S185	10028-2 P265
API 5LX	10025 Gr S235	10028-2 P295
	10025 Gr S275	10113-2 S275
	10028-2 P235	10113-3 S275

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. 205 Rev_6

INE AR 150

Elettrodo rutilico ad alto rendimento per acciai al Carbonio e al C - Mn

High recovery rutile electrode for Carbon and C-Mn steels



LINEE GUIDA PER LA SALDATURA / WELDING GUIDELINES

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

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

Applicare Preriscaldamento e Distensione in accordo ai requisiti del materiale base o WPS "Procedure di Saldatura".

Apply preheating and distension according to the requirements of the base material or WPS "Welding Procedures".

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



Piano e piano frontale

Flat and flat frontal

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETER

Corrente / <i>Current</i>	AC/DC -		
	Diametro / <i>Diameter (mm)</i>	3.2	4.0
Lunghezza / <i>Lenght (mm)</i>	450	450	450
Intensità / <i>Intensity (A)</i>	130 ÷ 165	180 ÷ 230	260 ÷ 300

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/ <i>Classification EN</i>
Filo pieno MIG/MAG <i>MIG/MAG solid wire</i>	INEFIL 13.7	AWS A 5.18: ER70S-3	EN 14341-A: G 42 2 M21 2Si EN 14341-A: G 38 2 C1 2Si
	INEFIL	AWS A 5.18: ER70S-6	EN 14341-A: G 46 4 M21 3Si1 EN 14341-A: G 42 2 C1 3Si1
	INEFIL S2	AWS A 5.18: ER70S-2	EN 14341-A: G 42 2 M21 2Ti EN 14341-A: G 38 2 C1 2Ti
Bacchetta TIG <i>TIG rod wire</i>	INETIG 13.7	AWS A 5.18: ER70S-3	EN 636-A: W 42 2 2Si
	INETIG	AWS A 5.18: ER70S-6	EN 636-A: W 46 4 3Si1
Arco sommerso SAW <i>Submerged arc welding SAW</i>	INESUB S1	AWS A 5.17: EL12	EN 14171-A: S1
	INESUB S2	AWS A 5.17: EM12K	EN 14171-A: S2
Filo animato FCAW <i>Flux Cored Wire FCAW</i>	INETUB R71T1	AWS A 5.20: E71T-1M AWS A 5.36: E71T1-M21A0-CS1	EN 17632-A: T 46 2 P M21 2 H5
	INETUB R71T1-CO2	AWS A 5.20: E71T-1C AWS A 5.36: E71T1-C1A0-CS1	EN 17632-A: T 46 2 P C1 2 H5
	INETUB M71TG	AWS A 5.18: E70C-6M H4 AWS A 5.36: E71T15-M21A4-CS1	EN 17632-A: T 46 2 M M21 2 H5
Elettrodo SMAW <i>SMAW electrodes</i>	INE 45	AWS A 5.1: E6013	EN 2560-A: E 42 0 R 1 2
	INE 48 A	AWS A 5.1: E6013	EN 2560-A: E 42 0 R 1 2
	INE SUPER	AWS A 5.1: E6013	EN 2560-A: E 42 0 RC 1 1