

## Scheda Prodotto / Product Data Sheet

### INE RB 86

Elettrodo basico a doppio rivestimento per acciai al carbonio e al C-Mn

*Double coated basic electrode for welding 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 38 2 B	A 5.1 E 7016

#### DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Elettrodo basico speciale con doppio rivestimento idoneo alla saldatura di acciai al Carbonio e Carbonio – Manganese con resistenza alla trazione fino a 510 MPa. Ottimi valori di resilienza fino a - 30°C. Data la sua elevata operatività, esso trova ideale applicazione nei lavori di manutenzione, garantendo ottimi risultati nella saldatura su materiali mal preparati. Ottima estetica del cordone, scoria molto fragile, facilmente asportabile e spruzzi molto contenuti. Rivestimento igroscopico.

*Double coated special basic electrode suitable for the welding of Carbon and Carbon –Manganese steels with tensile strength up to 510 MPa. Very good Charpy values up to -30°C. Given its high operational level, it is ideally suited for maintenance works guaranteeing excellent welding results on poorly prepared materials. Excellent bead aesthetics, fragile slag, easily removable and very low sprays. Hygroscopic coating.*

#### ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO / ALL WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS

C %	Mn %	Si %	S %	P %
0.07	1.20	0.50	0.010	0.015

#### CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

	Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule	
				-20°C	-30°C
As welded	470	540	26	70	50

#### STOCCAGGIO E RICONDIZIONAMENTO / STORAGE AND RECONDITIONING

Mantenere in luogo riparato con temperature comprese tra 10°C / 40°C e umidità relativa < 80 %.

Se necessario ricondizionare a 250÷300°C per un'ora.

*Keep dry at temperature between 10°C / 40 °C and RH humidity <80%.*

*To be reconditioned at 250÷300°C for one hour if necessary.*

#### PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

ASTM		EN		ALTRI / OTHER
A139	A106 Gr A, B, C	10113-2 S275	10113-3 S420M	Fe 360
A210 Gr A1	A131 Gr A, B, D	10113-2 S355	10113-3 S420ML	Fe 430
A210 Gr C	API 5LX42	10113-2 S420	10025 S185, S235	Fe 510
A36	API 5LX46	10113-3 S275M	10025 S275, S355	(acciai gruppo 1 EN 288/3)
A234 Gr WPB	API 5LX52	10113-3 S275ML	10208-1 L210, L240	
A334 Gr 1	API 5LX60	10113-3 S355M	10208-1 L290, L360	
		10113-3 S355ML		

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. 210 Rev\_9

## INE RB 86

Elettrodo basico a doppio rivestimento per acciai al carbonio e al C-Mn  
*Double coated basic electrode for welding Carbon and C-Mn steels*



### LINEE GUIDA PER LA SALDATURA / WELDING GUIDELINES

Utilizzare sempre i Dispositivi di Protezione Individuale previsti dalle schede sicurezza.  
 Saldare ad arco corto, controllando gli apporti termici.  
 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.  
 Weld short arc, checking the heat input.  
 Apply preheating and distension according to the requirements of the base material or WPS "Welding Procedures".*

### POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



Tutte le posizioni, verticale discendente esclusa

*All position Vertical down excluded*

### PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETER

Corrente / Current	AC/DC +		
Diametro / Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
Lunghezza / Length (mm)	350	350	350
Intensità / Intensity (A)	60 ÷ 110	90 ÷ 140	130 ÷ 190

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

Processo/ Process	Prodotto/ Product	Classificazione AWS/ Classification AWS	Classificazione EN/ Classification EN
Filo pieno MIG/MAG MIG/MAG solid wire	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 19.12	AWS A 5.18: ER70S-6	EN 14341-A: G4Si1 EN 14341-A: G 42 2 C1 4Si1
Bacchetta TIG TIG rod wire	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 Submerged arc welding SAW	INESUB S2Si	AWS A 5.17: EM12K	EN 14171-A: S2Si
	INESUB S3Si	AWS A 5.17: EH12K	EN 14171-A S3Si
Filo animato FCAW Flux Cored Wire FCAW	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-M21A0-CS1	EN 17632-A: T 46 2 M M21 2 H5
Elettrodo SMAW SMAW electrodes	INE 50 B	AWS A 5.1: E7018	EN 2560-A: E 42 4 B 4 2 H5
	INE 55 B	AWS A 5.1: E7018-1 H4	EN 2560-A: E 42 4 B 4 2 H5