

## Scheda Prodotto / Product Data Sheet

### INE 57 B CNC

Elettrodo basico per acciai resistenti alle corrosioni atmosferiche

*Basic-coated electrode for welding weather-resistant steels*



Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

#### NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 2560-A: E 50 4 Z B 4 2	AWS A 5.5: E8018-W2

#### APPROVAZIONI / APPROVALS

ABS	TÜV	RINA	DB	DNV-GL	LR	CE

#### DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Elettrodo con rivestimento basico bassoalegato al Ni-Cu-Cr indicato per la saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica. Utilizzato anche per la saldatura di acciai ad alto carico, grazie alla composizione chimica e alle proprietà meccaniche del metallo depositato. Adatto alla costruzione di containers, serbatoi, ponti, pannelli per edifici, ciminiere, mezzi di trasporto, piattaforme offshore etc. Il metallo depositato presenta una buona resistenza alla corrosione atmosferica e alle acque di mare.

*Low-alloy basic-coated electrode with Ni-Cu-Cr additions designed for welding weather-resistant steels. Thanks to the chemical composition and weld metal mechanical properties it is also used for welding high tensile strength steels. Suitable for the construction of containers, tanks, bridges, building panels, chimneys, means of transport, offshore platforms, etc. The weld material shows a good resistance to atmospheric corrosion and salt water.*

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

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cr	Ni	Cu
0.06	0.70	0.40	0.015	0.015	0.50	0.60	0.50

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

	Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule	
				-20° C	-40° C
As welded	530	600	24		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 370÷400°C per un'ora (max 3 volte).

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

*To be reconditioned at 370÷400°C for one hour (max 3 times) if necessary.*

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

ASTM	EN	ALTRI / OTHER
A 242 1, 2	10155 S235 J 0 W (BS 4360 Gr WR50A)	Corten A
A 588 Gr A	10155 S235 J 2 W (BS 4360 Gr WR50B)	Corten B1
A 588 Gr B	10155 S355 J 0 W (BS 4360 Gr WR50C)	Italcor 1-2
A 588 Gr C	10155 S355 J 2 W	Resco
A 588 Gr K	10155 S355 K 2 G 1 W	Patinax
		Resista

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. 215 Rev\_6

## Scheda Prodotto / Product Data Sheet

### INE 57 B CNC

Elettrodo basico per acciai resistenti alle corrosioni atmosferiche

*Basic-coated electrode for welding weather-resistant steels*



Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

#### 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"; in alternativa raccomandiamo preriscaldamento ed interpass di 200° C.

*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"; as an alternative we recommend preheating and interpass at 200° C.*

#### POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



Tutte le posizioni tranne verticale discendente

*All positions, vertical down excluded*

#### PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETER

Corrente / Current	AC/DC +			
Diametro / Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
Lunghezza / Length (mm)	300	450	450	450
Intensità / Intensity (A)	60 ÷ 110	90 ÷ 140	130 ÷ 190	170 ÷ 240

#### 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 CU	AWS A 5.28: ER80S-G	EN 14341-A: G 50 4 M21 Z (EN ISO 16834-A: G Mn3Ni1Cu)
Bacchetta TIG TIG rod wire	INETIG CU	AWS A 5.28: ER80S-G	EN 636-A: W Z (EN 16834-A: W Mn3Ni1Cu)
Arco sommerso SAW Submerged arc welding	INESUB S2CU	AWS A 5.23: EG	EN 14171-A: SZ
Filo animato FCAW Flux Cored Wire FCAW	INETUB M71TG-CU	AWS A 5.28: E80C-W2 AWS A 5.36: E80T15-M21A2-W2	EN 17632-A: T 46 3 Z M M21 2 H5
Elettrodo SMAW SMAW electrodes			