



DATA SHEET
DS 255
Rev. 05 del 12/09/2013
INESUB S3NIMO

I.N.E. S.p.A.
Via Facca 10
35013 Cittadella (PADOVA)
ITALY
Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249
Internet: www.ine.it E mail: ine@ine.it

CLASSIFICAZIONI

NORMATIVE AWS	NORMATIVE EN
AWS A 5.23: EG	EN ISO 26304-A: S3Ni1Mo
AWS A 5.23M: EG	
ASME SFA 5.23: EG	
ASME SFA 5.23M: EG	

APPROVAZIONI

TÜV		

TIPOLOGIA DI ACCIAIO

Filo pieno ramato per la saldatura ad arco sommerso per acciai ad elevato limite elastico.

APPLICAZIONI

Filo pieno ramato per la saldatura ad arco sommerso con 1% di nichel e 0,5 % di molibdeno per la saldatura di acciai ad alto limite di snervamento, con resistenza alla trazione superiore a 690 MPa. Buoni valori di resilienza alle basse temperature. Indicato per carpenteria, costruzioni off-shore, industria chimica e petrolifera. Il filo trova impiego anche nella produzione di acciai HSLA (acciai bassoalegati ad alta resistenza), dove può essere utilizzato nella costruzione di macchine industriali, gru, e altre componenti che richiedono elevata resistenza meccanica. Utilizzato in accoppiamento con flusso tipo INEFLUX MP.

MATERIALE DA SALDARE

ASTM		EN		Altri
A 514	API 5LX X65	10137-2 S460	10208-2 L480	RQT 601
A 517	API 5LX X70	10137-2 S500	10208-2 L550	Navy Q1
HY80	API 5LX X80	10137-2 S550	(BS 4360 Gr 55F)	NAXTRA 70
HY90	API 5A L80	10137-2 S620		WELDOX 700
HY100		10137-2 S690		

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA

Preriscaldamento e temperature di interpass di 150°C. Non richiesto trattamento termico dopo saldatura. Si consiglia l'utilizzo con apporti termici moderati per ottenere migliori risultati in termini di caratteristiche meccaniche (seguire le indicazioni del produttore dell'acciaio).

DATI TECNICI

Posizioni di saldatura: piano e piano frontale.





DATA SHEET
DS 255
Rev. 05 del 12/09/2013
INESUB S3NIMO

I.N.E. S.p.A.
Via Facca 10
35013 Cittadella (PADOVA)
ITALY
Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249
Internet: www.ine.it E mail: ine@ine.it

PARAMETRI DI SALDATURA

Tipo di corrente	DC + Polarità Inversa, AC					
	Diametro (mm)	2.0	2.4	3.2	4.0	
Intensità (A)	300 ÷ 400	350 ÷ 450	430 ÷ 530	480 ÷ 580		
Tensione (V)	26 ÷ 29	27 ÷ 30	27 ÷ 30	27 ÷ 30		

ANALISI CHIMICA TIPICA DEL FILO

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cr %	Ni %	Mo %	Cu %	
0.10	1.50	0.15	0.010	0.010	-	1.00	0.50	0.15	

NOTE: per le caratteristiche meccaniche del deposito vedi I risultati ottenuti con il flusso d'interesse.

PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA

Processo	Prodotto	Classificazione AWS	Classificazione EN
Filo Pieno MIG/MAG	INEFIL 100	AWS A 5.28: ER100S-1	EN 16834-A: G Mn3Ni1,5Mo
	INEFIL 110	AWS A 5.28: ER110S-1	(EN 16834-A: G Mn3Ni2,5CrMo)
	INEFIL 70	AWS A 5.28: ER100S-G	EN 16834-A: G Mn3NiCrMo
	INEFIL NIMO	AWS A 5.28: ER100S-G	EN 16834-A: G Mn3Ni1Mo
	INEFIL NIMO CR	AWS A 5.28: ER100S-G	EN 16834-A: G M Mn3Ni1CrMo
Bacchetta TIG	INETIG 100	AWS A 5.28: ER100S-1	EN 16834-A: W Mn3Ni1,5Mo
	INETIG 110	AWS A 5.28: ER110S-1	(EN 16834-A: W Mn3Ni2,5CrMo)
Arco sommerso SAW	INESUB EF3	AWS A 5.23: EF3	EN ISO 26304-B: SUN2M33
Filo animato FCAW	INETUB M111TG-K3	AWS A 5.28: E110C-K3	EN 18276-A: T 2NiMo
	INETUB M91TG	AWS A 5.28: E90C-G	EN 18276-A: T 55 5 Z M M
	INETUB M121TG-K4	AWS A 5.28: E120C-K4	EN 18276-A: T Mn2NiCrMo
	INETUB B121T5-K4	AWS A 5.29: E121T5-K4	EN 18276-A: T Mn2NiCrMo
Elettrodo SMAW	INE 80 B	AWS A 5.5: E10018M	EN 18275-A: E 1NiMo