



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INEFIL TITAN 1

Filo pieno ramato per acciai al carbonio e microlegati
Solid wire for welding carbon and HSLA steels

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

| EN ISO | AWS |
|------------------------------|--------------------|
| EN ISO 14341-A: G 42 2 M21 Z | AWS A5.18: ER70S-G |

APPROVAZIONI / APPROVALS

CE (INEDoP003), UKCA (INEDoPUKCA003)

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo pieno con finitura non ramata e bronzata per la saldatura di lamiere zincate in acciaio al carbonio. La speciale chimica permette di limitare le porosità causate dall'evaporazione dello zinco. Arco stabile senza spruzzi. Da utilizzare sotto protezione gassosa di miscela Ar + CO₂

GMAW solid wire in copper-free and bronze finishing for welding galvanized carbon steel sheets. Special chemistry allows limiting porosity caused by zinc evaporation. Stable arc without spatter. To be used under gaseous shielding of Ar + CO₂ mixture.

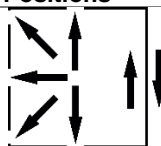
ANALISI CHIMICA DEL METALLO DEPOSITATO / CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL

| C % | Mn % | Si % | | | | |
|-----|------|------|--|--|--|--|
| - | - | - | | | | |

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL PURO APPORTO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

| Gas | | Yield Strength MPa | Tensile Strength MPa | Elongation % | Impact energy (Charpy V- Notch) Joule | | |
|-----|-----------------------------|-----------------------|----------------------------|-----------------|--|-------|-------|
| | | | | | -20° C | -30°C | -40°C |
| M21 | Come saldato / As welded | 440 | 520 | 28 | 70 | - | - |

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETERS

| Corrente / Current | DC+ / DCEP on INE KMD 5000 | | Posizioni di Saldatura Welding Positions |
|--------------------------|---|---|---|
| Gas | EN 14175: M21 (Ar – 18% CO ₂) | | |
| Diametro / Diameter (mm) | Tensione / Voltage (Volt) | Corrente / Current (A) |  |
| 0.8 | Short Arc 15 - 21 Spray Arc 28 - 31 | Short Arc 40 - 140 Spray Arc 190 - 210 | |
| 1.0 | Short Arc 17 - 20 Spray Arc 28 - 35 | Short Arc 60 - 160 Spray Arc 240 - 330 | |

ISO/ASME:
PA/1G PB/2F PC/2G PD/4F PE/4G
PG/3Gdown PF/3Gup



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INEFIL TITAN 1

Filo pieno ramato per acciai al carbonio e microlegati
Solid wire for welding carbon and HSLA steels

Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

| Steel grades | Standard | Type |
|----------------------------------|--|--|
| General structural steels | EN 10025-2 | S235JR to S355K2 |
| HSLA fine grained steels | EN 10025-3 EN 10025-4 | S275N to S420N S275M to S420M |
| Boiler steels | EN 10028-2 EN 10028-3 EN 10028-4 | P235GH to P355GH P275N to P420N P355M to P420M |
| Ship plates | ASTM A131 | A to DH40 |
| Pipe steels | API 5LX | X42 to X52 |

STOCCAGGIO E RICONDIZIONAMENTO / STORAGE AND RECONDITIONING

Mantenere in luogo asciutto ed evitare la formazione di condensa.

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"; Non richiesti preriscaldamento e trattamento termico dopo saldatura.

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

Apply preheating and distension according to the requirements of the base material or WPS "Welding Procedures"; Preheat and PWHT are not required.