



Your welding power

## SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

### INE C3

Elettrodo basico per acciai resistenti alle basse temperature  
Basic-coated stick electrodes for low temperature steels

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

#### NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

| EN ISO                             | AWS                   |
|------------------------------------|-----------------------|
| EN ISO 2560-A: E 46 6 1Ni B 4 2 H5 | AWS A5.5: E8018-C3 H4 |

#### DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Elettrodo basico con 1%Ni a basso contenuto di idrogeno indicato per la saldatura di acciai al carbonio microlegati a grana fine e per applicazioni a basse temperature (-60°C). Utilizzato nelle piattaforme offshore, recipienti a pressione e fabbricazione di tubi.

Low hydrogen basic coated electrode with 1%Ni suitable for welding fine-grained HSLA carbon steels to be used in low temperature (down to -60°C) service. Used in offshore platforms, pressure vessels and pipe fabrication.

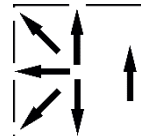
#### ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (% MASSA) / CHEMICAL ANALYSIS OF ALL-WELD METAL (WEIGHT %)

| C %  | Mn % | Si % | Ni % |  |  |  |  |
|------|------|------|------|--|--|--|--|
| 0.05 | 1.10 | 0.40 | 0.95 |  |  |  |  |

#### CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL PURO APPORTO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

| Gas |                             | Yield Strength<br>MPa | Tensile<br>Strength<br>MPa | Elongation<br>% | Impact energy (Charpy V- Notch)<br>Joule |       |       |
|-----|-----------------------------|-----------------------|----------------------------|-----------------|------------------------------------------|-------|-------|
|     |                             |                       |                            |                 | -40° C                                   | -50°C | -60°C |
| -   | Come saldato /<br>As welded | 500                   | 610                        | 26              | 120                                      | 80    | 65    |

#### PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETERS

| Corrente / Current       | DC+ / DCEP on INE ALU 5000 |                        | <div>Posizioni di Saldatura<br/>Welding Positions</div> <div></div> <div>ISO/ASME:<br/>PA/1G PB/2F PC/2G PD/4F PE/4G<br/>PF/3Gup</div> |
|--------------------------|----------------------------|------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Gas                      | -                          |                        |                                                                                                                                                                                                                             |
| Diametro / Diameter (mm) | Tensione / Voltage (Volt)  | Corrente / Current (A) |                                                                                                                                                                                                                             |
| 2.5                      | -                          | 60 - 110               |                                                                                                                                                                                                                             |
| 3.2                      | -                          | 90 - 140               |                                                                                                                                                                                                                             |
| 4.0                      | -                          | 130 - 190              |                                                                                                                                                                                                                             |
| 5.0                      | -                          | 170 - 240              |                                                                                                                                                                                                                             |



Your welding power

## SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

### INE C3

Elettrodo basico per acciai resistenti alle basse temperature  
Basic-coated stick electrodes for low temperature steels

Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

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

| Steel grades                     | Standard                               | Type                                                     |
|----------------------------------|----------------------------------------|----------------------------------------------------------|
| <b>General structural steels</b> | EN 10025-2                             | S235JR to S355K2                                         |
| <b>HSLA fine grained steels</b>  | EN 10025-3<br>EN 10025-4<br>ASTM A707  | S275N to S460NL<br>S275M to S460ML<br>L1, L2, L3         |
| <b>Boiler steels</b>             | EN 10028-2<br>EN 10028-3<br>EN 10028-4 | P235GH to P355GH<br>P275N to P460NL2<br>P355M to P460ML2 |
| <b>High strength steels</b>      | EN 10025-6                             | S460Q to S460QL                                          |
| <b>Ship plates</b>               | ASTM A131                              | A to EH40                                                |
| <b>Pipe steels</b>               | API 5LX<br>ASTM A333                   | X42 to X65<br>Gr.6                                       |

#### STOCCAGGIO E RICONDIZIONAMENTO / STORAGE AND RECONDITIONING

Mantenere in luogo asciutto ed evitare la formazione di condensa.

Keep in a dry place and avoid condensation.

#### LINEE GUIDA PER LA SALDATURA / WELDING GUIDELINES

Utilizzare sempre i Dispositivi di Protezione Individuale.

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

Always use the Personal Protective Equipment.

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