



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INEFIL 70

Filo pieno MIG/MAG per acciai ad alta resistenza
GMAW solid wire for high-strength steels

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 16834-A: G 55 3 M21 Mn3NiCrMo	AWS A5.28: ER90S-G
EN ISO 16834-A: G 62 4 M13 Mn3NiCrMo	AWS A5.28: ER100S-G

APPROVAZIONI / APPROVALS

TÜV (20135), CE, UK CA

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo pieno adatto alla saldatura di acciai ad alta resistenza con carico di snervamento (Rp0.2) superiore a 550 MPa e una resistenza alla trazione (Rm) superiore a 640 MPa (S550QL, HY80). Utilizzato per la fabbricazione di bracci di gru, sistemi di sollevamento, rimorchi da trasporto, telai di veicoli pesanti e attrezzature agricole. Da utilizzare sotto protezione gassosa di miscela Ar + CO₂.

GMAW solid wire suitable for welding high-strength steels with yield strength (YS) greater than 550 MPa and tensile strength (UTS) greater than 640 MPa (S550QL, HY80). Used for the manufacture of crane booms, lifting systems, transport trailers, heavy vehicle chassis and agricultural equipment. To be used under gaseous shielding of Ar + CO₂.

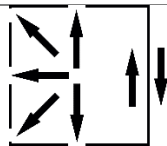
ANALISI CHIMICA DEL FILO / CHEMICAL ANALYSIS OF SOLID WIRE

C %	Mn %	Si %	Cr %	Mo %	Ni %
0.08	1.4	0.7	0.6	0.2	0.6

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	600	680	19	80	70	-
M13	Come saldato / As welded	640	720	20	90	80	70

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETERS

Corrente / Current	DC+ / DCEP on INE KMD 5000		
Gas	EN 14175: M21 (Ar – 18% CO2)		
Diametro / Diameter (mm)	Tensione /Voltage (Volt)	Corrente / Current (A)	
1.0	Short Arc 18 – 22 Spray Arc 23 - 30	Short Arc 80 – 175 Spray Arc 195 - 275	
1.2	Pulsed Spray Pulserun 19 - 23 Spray Arc 27 – 30	Pulsed Spray Pulserun 130 - 140 Spray Arc 285 – 340	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 70

Filo pieno MIG/MAG per acciai ad alta resistenza
GMAW solid wire for high-strength steels

Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

Steel grades	Standard	Type
High strength steels	EN 10025-6	S500 to S550Q
Boiler steels	EN 10028-6	P500QH
ASTM	A 533	Class 1
Pipe steels	API 5LX	X60 to X80Q
Others / Trade name		HY 80

STOCCAGGIO E RICONDIZIONAMENTO / STORAGE AND RECONDITIONING

Mantenere in luogo asciutto ed evitare la formazione di condensa.

Keep dry and avoid condensation.

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA / WELDING GUIDELINES

Utilizzare sempre i Dispositivi di Protezione Individuale.

Always use the Personal Protective Equipment.

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

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