



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INETIG 13.7

Bacchetta TIG per acciai al carbonio e microlegati
TIG rod for welding carbon and HSLA steels

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 636-A: W 42 4 2Si1	AWS A5.18: ER70S-3

APPROVAZIONI / APPROVALS

CE, UK
CA

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Bacchetta TIG per prima passata di tubazioni in acciaio al carbonio P295/P355. Disponibile anche in bobine di filo ultra clean per saldatura in TIG automatico. Da utilizzare sotto protezione gassosa Ar 100%.

TIG rod for root pass welding of P295/P355 carbon steel piping. Also available as ultra clean wire spool for automatic TIG welding. To be used under 100% Ar gas shielding.

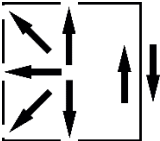
ANALISI CHIMICA DEL METALLO DEPOSITATO / CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL

C %	Mn %	Si %
0.07	1.10	0.60

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	-50° C
I1	Come saldato / As welded	440	530	28	180	160	140	-

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETERS

Corrente / Current	DC - / DCEN		
Gas	EN 14175: I1 (100% Ar)		
Welding positions	EN ISO 6947	ASME Section IX	
	All Positions PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG, PH	All Positions 1G, 2F, 2G, 4F, 4G, 3Gdown, 3Gup, 5G, 5F, 6G	

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MOST COMMON MATERIALS TO BE WELDED

Tutte le informazioni riportate in questa scheda prodotto sono frutto di analisi chimiche e meccaniche svolte presso i laboratori di INE SpA. I valori sopra riportati possono essere modificati senza preventiva informazione. All information in this product data sheet is the result of chemical and mechanical analyses carried out at INE SpA's laboratories. The above values may be changed without prior notice.

D.S. 111 Rev_06



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INETIG 13.7

Bacchetta TIG per acciai al carbonio e microlegati
TIG rod for welding carbon and HSLA steels

Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

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 P355N P355M to P355M
Ship plates	ASTM A131	A to EH40
Pipe steels	API 5LX	X42 to X70

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".