



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INETIG D2

Bacchetta TIG per acciai ad alta resistenza e resistenti allo scorrimento viscoso a caldo
TIG rod for welding high strength steels and creep-resistant steels

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 636-B: W 57A 5 4M31	AWS A5.28: ER80S-D2 AWS A5.28: ER90S-D2

APPROVAZIONI / APPROVALS

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Bacchetta TIG con 0.5Mo per una migliore resistenza e alto contenuto di Mn e Si. Specialmente indicato per la saldatura di acciai bonificati. L'alto contenuto di disossidanti produce saldature senza porosità anche su materiali difficili da saldare. Da utilizzare sotto protezione gassosa di 100%Ar.

INETIG D2 è anche disponibile nella versione non ramata ultra pulita in bobina da 1kg/5kg/15kg per la saldatura in TIG automatico.

GTAW rods with 0.5Mo for increased strength and high content of Mn and Si. Highly suitable for welding quenched and tempered high strength steels. Higher deoxidizers will give radiography quality welds on difficult-to-weld steels. To be welded under 100% Ar gas shielding.

INETIG D2 is also available as ultra-clean bare wire in 1kg/5kg/15kg spools for automatic TIG welding.

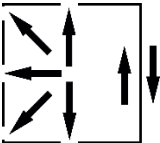
ANALISI CHIMICA DEL FILO / CHEMICAL ANALYSIS OF SOLID WIRE

C %	Mn %	Si %	Mo %
0.08	1.90	0.70	0.50

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	-20°C	-40°C	-50°C
I1	Come saldato / As welded	610	700	24	150	-	40	35

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



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INETIG D2

Bacchetta TIG per acciai ad alta resistenza e resistenti allo scorrimento viscoso a caldo
TIG rod for welding high strength steels and creep-resistant steels

Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

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

Steel grades	Standard	Type
High Strength steels	EN 10025-6	S460Q to S550QL
Boiler steels	EN 10028-6	P460QL1 to P500 QH
ASTM	A 487 A 514 A 517 A 543	4A, 4B, 4D A B to Q B,C
Pipe steels	API 5LX	X60 to X80Q
Others		HY 80 AISI 4130, 4140, 8630, 42CrMo4, 34CrMo4, 39NiCrMo4, 34CrNiMo6

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".