



Your welding power

## SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

## INETIG 120 S1

Bacchetta TIG per acciai ad alta resistenza  
TIG rods for high-strength steels

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

## NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 16834-A: W 79 6 I1 Mn4Ni2,5CrMo	AWS A5.28: ER120S-1

## DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Bacchetta TIG per acciai ad alta resistenza con UTS  $\geq$  880 MPa (P690QL1 / HY100). Ottima tenacità fino a  $-60^{\circ}\text{C}$ . Utilizzato per la fabbricazione di bracci di gru, sistemi di sollevamento, rimorchi da trasporto, telai di veicoli pesanti e attrezzature agricole. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di Ar.

TIG rod for high-strength steels with UTS  $\geq$  880 MPa (P690QL1 / HY 100). Excellent toughness down to  $-60^{\circ}\text{C}$ . 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.

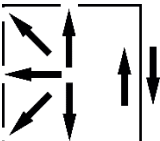
## ANALISI CHIMICA DEL FILO / CHEMICAL ANALYSIS OF SOLID WIRE

C %	Mn %	Si %	Cr %	Mo %	Ni %
0.09	1.65	0.55	0.45	0.60	2.65

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

Gas		Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule	
					$-50^{\circ}\text{C}$	$-60^{\circ}\text{C}$
I1	Come saldato / As welded	800	900	20	180	150

## 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

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. 119 Rev\_5



Your welding power

## SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

# INETIG 120 S1

Bacchetta TIG per acciai ad alta resistenza  
TIG rods 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
<b>High strength steels</b>	EN 10025-6	S690 to S690QL1
<b>Boiler steels</b>	EN 10028-6	P690 to P690QL2
<b>ASTM</b>	A 514 A 517 A 543	A B to Q B,C
<b>Pipe steels</b>	API 5LX	X60 to X80Q
<b>Others / Trade name</b>		HY 100, T-1, Strenx 700

### 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".*