



Your welding power

SCHEDA TECNICA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INETUB R81T1-CU

Filo animato rutilico per acciai resistenti alla corrosione atmosferica (CORTEN)
Rutile flux cored wire for welding weathering steels (CORTEN)

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 17632-A: T 50 4 Z P M21 2 H5	AWS A5.29: E81T1-W2M-J

APPROVAZIONI / APPROVALS

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo animato rutilico legato al Ni-Cu-Cr indicato per la saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica (tipo CorTen) con carico di snervamento fino a 500 MPa. Saldabile in passata singola o passata multipla in tutte le posizioni di saldatura. Presenta un'eccellente tenacità fino a -40°C nelle condizioni come saldato. Caratterizzato inoltre da un basso tenore di idrogeno diffusibile (< 5ml/100g), che limita il rischio di criccabilità a freddo. Pochi spruzzi, facile distacco dalla scoria, ottima estetica del cordone e buona facilità d'uso. Indicato in tutte le applicazioni dove la saldatura deve uguagliare la resistenza alla corrosione e l'estetica del materiale base. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di miscela Ar+CO₂.

Rutile flux cored wire alloyed with Ni-Cr-Cu designed for the welding of weathering steels (CorTen type) with yield strength up to 500 MPa. For welding in all position in single pass and multi pass. Excellent impact toughness down to -40°C in the as-welded conditions. Low hydrogen content (< 5ml/100g) ensures low risk of cold cracking. Easy slag removal and very good bead appearance with overall good operator appeal. This wire must be used in all those applications where the weld needs to match the corrosion resistance and aesthetic of the base material. To be used under Ar + CO₂ gas shielding.

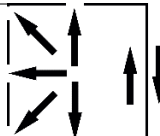
ANALISI CHIMICA DEL METALLO DEPOSITATO (PESO%) / CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (WEIGHT%)

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Ni %	Cu %	Cr %
0.05	1.15	0.55	0.005	0.010	0.60	0.55	0.60

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL PURO APPORTO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

Gas EN 14175		Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule		
					- 20° C	-30°C	-40° C
M21	Come saldato / As welded	570	650	20	100	90	80

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETERS

Corrente / <i>Current</i>	DC+ / DCEP on INE KMP 5000			Welding Positions 
Gas	EN 14175: M21 (Ar – 18% CO2)			
Diametro / <i>Diameter (mm)</i>	1.0 PF	1.2 PF	1.6 PA	
Tensione / <i>Voltage (Volt)</i>	15 – 28	20 – 28	20 – 28	
Corrente / <i>Current (A)</i>	90 - 220	120 - 280	270 - 430	ISO/ASME: PA/1G PB/2F PC/2G PF/3Gup PE/4G PG/3Gdown

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. 185 Rev_3



Your welding power

SCHEDA TECNICA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INETUB R81T1-CU

Filo animato rutilico per acciai resistenti alla
corrosione atmosferica (CORTEN)
Rutile flux cored wire for welding weathering steels
(CORTEN)

Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

Steel grades	Standard	Type
General structural steels	EN 10025-2 ASTM A588	S235J0W to S355K2W Gr. A, B, C, K
Others	-	CORTEN A, B ITACOR RESCO PATINAX

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 previsti dalle schede sicurezza.
Applicare preriscaldamento e distensione in accordo ai
requisiti del materiale base o WPS "Procedure di
Saldatura".

*Always use the Personal Protective Equipment
provided by the safety data sheets. Apply preheating
and PWHT according to the requirements of the base
material or WPS "Welding Procedures".*