



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INEFIL 80Ni2

Filo pieno MIG/MAG per acciai resistenti alle basse temperature
GMAW solid wire for low temperature steels

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 14341-A: G 46 6 M21 2Ni2	AWS A5.28: ER80S-Ni2

APPROVAZIONI / APPROVALS

TÜV (20304), DNV (V Y46MS), CE, UK

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo ramato per saldatura MIG/MAG con aggiunta di 2%Ni per una maggiore tenacità. Realizzazione di serbatoi di stoccaggio, impianti di processo e tubazioni in cui è richiesta una buona tenacità dei giunti saldati fino a -60°C. I test dimostrano la conformità meccanica allo stato come saldato, come richiesto per la maggior parte delle lavorazioni. Da utilizzare con gas di protezione a miscela Ar-CO₂.

Solid copper coated wire for MIG/MAG welding with 2% Ni addition for improved toughness. Fabrication of storage tanks, process plant and pipework where good toughness from as-welded joints is demanded down to -60°C. Actual tests show conformance in the as-welded condition, as required for most fabrication. To be used with Ar-CO₂ mix shielding gas.

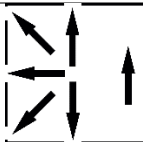
ANALISI CHIMICA DEL FILO / CHEMICAL ANALYSIS OF SOLID WIRE

C %	Mn %	Si %	Ni %
0.10	1.00	0.55	2.30

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	-40°C	-60°C
M21	Come saldato / As welded	490	590	25	-	90	80
M21	PWHT 620°C 1 h	480	570	29	-	110	100

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

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. 228 Rev_1



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INEFIL 80Ni2

Filo pieno MIG/MAG per acciai resistenti alle basse temperature
GMAW solid wire for low temperature steels

Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

Steel grades	Standard	Type
HSLA fine grained steels	EN 10025-3 EN 10025-4	S275N to S460NL S275M to S460ML
Boiler steels	EN 10028-2 EN 10028-3 EN 10028-4	P235GH to P355GH P275N to P460NL2 P355M to P460ML2 11MnNi5-3, 13MnNi6-3
High strength steels	EN 10025-6	S460Q to S460QL
Ship plates	ASTM A131	A to FH40
Pressure Vessel Plates	ASTM A203	Grade A, B
Pipe steels	API 5LX ASTM A333	X42 to X65 Grade 6
Forging	ASTM A350	LF1, LF2
Casting	ASTM A352	Grade LC2

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"; Non richiesti preriscaldamento e trattamento termico dopo saldatura.

Always use the Personal Protective Equipment provided by the safety data sheets.

Apply preheating and distension according to the requirements of the base material or WPS "Welding Procedures"; Preheat and PWHT are not required.