



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INESUB S3Si + INEFLUX BLKV

Soluzione filo-flusso per la saldatura in arco sommerso di acciaio al carbonio e microlegati
Wire and flux combination for SAW of HSLA steels

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 14171-A: S3Si (wire)	AWS A5.17: EH12K (wire)
EN ISO 14171-A: S 46 6 FP S3Si (wire + flux)	AWS A5.17: F8A8- EH12K (wire + flux)
	AWS A5.17: F7P8- EH12K (wire + flux)

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Soluzione filo - flusso per la saldatura ad arco sommerso di acciai al carbonio con grano fine (microlegati) con carico di snervamento (Rp0.2) superiore a 470 Mpa (70ksi) e una resistenza alla trazione (Rm) superiore a 550 Mpa (80ksi) (S460QL, HY80). INEFLUX BLKV è un flusso agglomerato basico (B.I. 3.2) adatto per essere utilizzato sia con fili singoli che multipli in D.C e A.C. Scoria a rapida solidificazione e di facile rimozione, deposito ben raccordato ed esente da incollature. Utilizzato per la fabbricazione di bracci di gru, sistemi di sollevamento, rimorchi da trasporto, telai di veicoli pesanti e attrezzature agricole.

SAW wire and flux combination suitable for welding fine-grain HSLA steels with yield strength (YS) greater than 470 MPa (70ksi) and tensile strength (UTS) greater than 550 MPa (80 ksi) (S460QL, HY80). INEFLUX BLKV is a fully basic flux (B.I. 3.2) suitable to be used in single and multi-wires using DC and AC currents. Fast freezing slag, regularly shapes welds without undercut. Used for the manufacture of crane booms, lifting systems, transport trailers, heavy vehicle chassis and agricultural equipment.

ANALISI CHIMICA DEL FILO E METALLO DEPOSITATO / CHEMICAL ANALYSIS OF SOLID WIRE AND ALL WELD METAL

	C %	Mn %	Si %	Ni %	Mo %
INESUB S3Si Wire	0.10	1.70	0.30	-	-
INESUB S3Si Wire + INEFLUX BLKV Flux	0.10	1.50	0.40	-	-

IDROGENO DIFFUSIBILE E RICONDIZIONAMENTO / DIFFUSIBLE HYDROGEN AND RECONDITIONING

Idrogeno diffusibile ≤ 5 ml/100g determinato su depositi saldati in Corrente Continua DC secondo ISO 3690 con flusso Ricondizionato a 300-350°C per 2 ore minimo

Diffusible hydrogen ≤ 5 ml/100g: determined in deposited metal according to the method described in ISO 3690 Type of current DC; redrying conditions 300 – 350 °C

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL PURO APPORTO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

	Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule		
				-20° C	-40°C	-60°C
Come saldato / As welded	>470	>550	>25	>100	>80	>47
PWHT 590°C 15h	>430	>530	>26	>100	>90	>47



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INESUB S3Si + INEFLUX BLKV

Soluzione filo-flusso per la saldatura in arco sommerso di
acciaio al carbonio e microlegati
Wire and flux combination for SAW of HSLA steels

Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

Steel grades	Standard	Type
High strength steels	EN 10025-6	S460QL
Boiler steels	EN 10028-6	P460QH
ASTM	A 533	Class 1
Pipe steels	API 5LX	X60 to X80Q
Others / Trade name		HY 80

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".*