



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INESUB S3NIMO

Filo per la saldatura in arco sommerso di acciai ad alta resistenza
Wire for SAW of high strength steels

Pagina 1 di 1 / Page 1 of 1

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 26304-A: S3Ni1Mo	A5.23: EF3

APPROVAZIONI / APPROVALS

TÜV (11191), CE, UKCA

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo ramato per la saldatura ad arco sommerso di acciai ad alta resistenza con carico di snervamento (Rp0.2) superiore a 550 MPa e una resistenza alla trazione (Rm) superiore a 640 MPa (S550QL, HY80). Utilizzato per la fabbricazione di bracci di gru, sistemi di sollevamento, rimorchi da trasporto, telai di veicoli pesanti e attrezzature agricole.

SAW wire suitable for welding high-strength steels with yield strength (YS) greater than 550 MPa and tensile strength (UTS) greater than 640 MPa (S550QL, HY80). Used for the manufacture of crane booms, lifting systems, transport trailers, heavy vehicle chassis and agricultural equipment.

ANALISI CHIMICA DEL FILO / CHEMICAL ANALYSIS OF SOLID WIRE

	C %	Mn %	Si %	Ni %	Mo %
INESUB S3NIMO	0.10	1.50	0.15	1.00	0.50

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

Steel grades	Standard	Type
High strength steels	EN 10025-6	S500 to S550Q
Boiler steels	EN 10028-6	P500QH
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".