



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INETIG 80Ni2

Bacchetta TIG per acciai resistenti alle basse temperature
TIG rods for low-temperature steels

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 636-A: W 46 6 2Ni2	AWS A5.28: ER80S-Ni2

APPROVAZIONI / APPROVALS

TÜV (20303), CE, UKCA

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Bacchetta TIG 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 100% Ar.

TIG rods 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 100% Ar shielding gas.

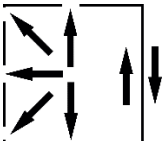
ANALISI CHIMICA DEL FILO / CHEMICAL ANALYSIS OF SOLID WIRE

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
I1	Come saldato / As welded	500	600	29	-	130	175
I1	PWHT 620°C 1 h	480	570	31	-	150	190

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



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INETIG 80Ni2

Bacchetta TIG per acciai resistenti alle basse temperature
TIG rods 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.