



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INETIG G2MO

Bacchetta e filo Ultra Clean per la saldatura TIG di acciai resistenti allo scorrimento viscoso
Rods and Ultra Clean wires for TIG welding of creep resistar steels

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 636-A: W 46 2 2Mo EN ISO 21952-A: W MoSi	AWS A5.28: ER70S-A1

APPROVAZIONI / APPROVALS

TÜV (07848), DB (42.064.09),

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Bacchetta e filo pieno per la saldatura TIG manuale e automatica di acciai resistenti allo scorrimento contenenti lo 0,5% di Mo (P1/16Mo3). Le principali applicazioni sono riscaldatori, tubi e condutture con temperature di esercizio fino a 450 °C. Adatto anche alla saldatura di tubi e condutture in acciaio a grana fine trattati termomeccanicamente per impiego strutturale e trasporto di gas. Da utilizzare sotto protezione gassosa 100% Ar.

Rod and solid wire for manual TIG and automatic TIG welding of creep resistant steels with 0.5%Mo (P1/16Mo3). The main applications are heaters, pipes and tubes with operating temperature up to 450°C. Also suitable for welding thermomechanically treated fine-grained steel pipes and tubes for structural applications and gas transportation. To be used under 100%Ar shielding gas.

ANALISI CHIMICA DEL FILO (peso %) / CHEMICAL ANALYSIS WIRE (wt. %)

C	Mn	Si	Mo
0.09	1.20	0.60	0.50

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL PURO APPORTO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

Gas		Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) J		
					+20° C	0°C	-20°C
I1	As Welded	520	630	23	200	-	80
I1	PWHT 620°C 1h	500	610	25	220	-	100

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

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. 0103 Rev_07



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INETIG G2MO

Bacchetta e filo Ultra Clean per la saldatura TIG di acciai resistenti allo scorrimento viscoso
Rods and Ultra Clean wires for TIG welding of creep resister steels

Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MOST COMMON MATERIALS TO BE WELDED

Steel grades	Standard	Type
HSLA fine grained steels	EN 10025-3 EN 10025-4	S275N to S460N S275M to S460M
Forgings	ASTM A336	F1
Boiler steels	EN 10028-2 EN 10028-3 EN 10028-4	P235GH to 20MnMoNi4-5 P275N to P460NL2 P355M to P460ML2
Pipes and tubes	ASTM A355 ASTM A209 EN 10208-2	P1 T1 L245NB to L485MB

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".