



Your welding power

## SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INEFIL

Filo pieno ramato per acciai al carbonio e microlegati  
Solid wire for welding carbon and HSLA steels

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

## NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 14341-A: G 42 4 M21 3Si1	AWS A5.18: ER70S-6
EN ISO 14341-A: G 46 4 M21 3Si1	
EN ISO 14341-A: G 42 2 C1 3Si1	

## APPROVAZIONI / APPROVALS

ABS	TÜV	RINA	DB	DNV-GL	LR	CWB	CE
3Y (M21) 3Y (C1)	G 46 4 M21 3Si1 G 42 2 C1 3Si1	3Y S (M21) 3Y S (C1)	G 46 4 M21 3Si1 G 42 2 C1 3Si1	III YMS (M21) III YMS (C1)	DXVuO-BF-3YS-H15-NA DXVuO-BF-3YS-H15-NA	G 49A 3 M21 S6 G 49A 3 C1 S6	INEDoP004

## DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo pieno ramato SG2 idoneo alla saldatura di acciai al carbonio e microlegati S355/S420. Prodotto a partire da materie prime selezionate. La saldatura è caratterizzata da spruzzi ridotti. Isole di silicato controllate. Indicato per la saldatura sia in passata singola che in multipass. Adatto per serbatoi, bollitori, lavori di carpenteria, movimento a terra e costruzione. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di miscela Ar+CO<sub>2</sub>, Ar+ O<sub>2</sub> o CO<sub>2</sub>.

Solid wire designed for welding carbon and carbon-manganese steels with tensile strength up to 510 MPa. Suitable for single pass or multi-pass welding. Applications include tanks, boilers, steel structural works, earthworks and construction works. To be used under the shield of Ar+CO<sub>2</sub>, Ar+O<sub>2</sub> or CO<sub>2</sub>.

## ANALISI CHIMICA DEL METALLO DEPOSITATO / CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL

C %	Mn %	Si %				
0.07	1.40	0.80				

## CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL PURO APPORTO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

Gas		Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule		
					-20° C	-30° C	-40° C
M21	Come saldato / As welded	470	560	26	90	70	60
C1	Come saldato / As welded	440	530	26	70	50	-
M21	PWHT 620°C x 1h	370	500	32	-	-	93

## PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETERS

Corrente / Current	DC +		
Diametro / Diameter (mm)	1.0	1.2	1.6
Tensione / Tension (Volt)	15 ÷ 28	16 ÷ 34	19 ÷ 37
Intensità / Intensity (A)	90 ÷ 240	110 ÷ 350	140 ÷ 450

Questa specifica è di proprietà di INE SpA. Tutte le informazioni in essa contenute sono da ritenersi riservate. Ogni divulgazione è proibita salvo espressa autorizzazione scritta da INE SpA.

this specification is property of INE SpA, All information available in this specification are reserved. It cannot be used without written permission by INE SpA.

D.S. 004 Rev\_11



Your welding power

## SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

# INEFIL

Filo pieno ramato per acciai al carbonio e microlegati  
Solid wire for welding carbon and HSLA steels

Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

### POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



Tutte le posizioni.  
Gas: CO<sub>2</sub>, Mix Ar- CO<sub>2</sub> & Mix Ar- O<sub>2</sub> (EN ISO 14175)

All positions.  
Gas: CO<sub>2</sub>, Mix Ar- CO<sub>2</sub> & Mix Ar- O<sub>2</sub> (EN ISO 14175)

### PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

Steel grades	Standard	Type
<b>General structural steels</b>	EN 10025-2	S235JR to S355K2
<b>HSLA fine grained steels</b>	EN 10025-3 EN 10025-4	S275N to S460N S275M to S460M
<b>Boiler steels</b>	EN 10028-2 EN 10028-3 EN 10028-4	P235GH to P355GH P275N to P460N P355M to P460M
<b>Ship plates</b>	ASTM A131	A to EH40
<b>Pipe steels</b>	API 5LX	X42 to X60

### STOCCAGGIO E RICONDIZIONAMENTO / STORAGE AND RECONDITIONING

Mantenere in luogo asciutto ed evitare la formazione di condensa.

### 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.