

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INE C3

Elettrodo basico 1% Ni per acciai resistenti alle basse temperature

Basic stick electrode 1% Ni for low temperatures application steels



Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
2560-A : E 46 4 1Ni B 4 2	AWS A 5.5 : E8018-C3

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Elettrodo con rivestimento basico con deposito a basso contenuto di Idrogeno, indicato per la saldatura di acciai debolmente legati all'1% di nichel, a grana fine e per applicazioni a basse temperature (-50°C). La presenza di nichel assicura valori di tenacità costanti anche in zona di radice.

Utilizzato nelle piattaforme offshore, recipienti a pressione e fabbricazione di tubi.

Low Hydrogen basic coated electrode, suitable for the welding of low alloyed 1% of Nickel, at fine grain size steels and for low temperature application (-50°C). The Nickel presence guarantees a constant toughness level also in root zone.

Used in offshore platforms, pressure vessels and pipes fabrication.

ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO / ALL WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cr %	Ni %	Mo %	Cu %
0.05	1.00	0.30	0.015	0.015	-	0.90	-	-

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

	Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule		
				-20°C	-40°C	-50°C
Come saldato <i>As welded</i>	480	570	26	-	85	50

STOCCAGGIO E RICONDIZIONAMENTO / STORAGE AND RECONDITIONING

Mantenere in luogo riparato con temperature comprese tra 10°C / 40°C e umidità relativa < 80%.
Se necessario ricondizionare a 370÷400°C per un'ora (max 3 volte).

*Keep dry at temperature between 10°C / 40 °C and Relative Humidity < 80%.
If necessary, recondition at 370÷400°C for one hour (3 times maximum).*

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

ASTM		EN	ALTRI / OTHER
A 333 Gr 6	API 5LX60	10025 S275	10113-2 S275
A 334 Gr 6	API 5LX65	10025 S355	10113-2 S355
A 350 Gr LF2	A 131 Gr A	10208-1 L290 G A	10113-2 S420
A 350 Gr LF5	A 131 Gr B	10208-1 L360 G A	10113-3 S274
API 5LX42	A 131 Gr D	10208-2 L290	10113-3 S355
API 5LX46	A 131 Gr E	10208-2 L360	10113-3 S420
API 5LX52		10208-2 L415	

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. 239 Rev_4

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INE C3

Elettrodo base 1% Ni per acciai resistenti alle basse temperature

Basic stick electrode 1% Ni for low temperatures application steels



Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA / WELDING GUIDELINES

Utilizzare sempre i Dispositivi di Protezione Individuale previsti dalle schede sicurezza.

Saldare ad arco corto, controllando gli apporti termici.

Applicare Preriscaldamento e Distensione in accordo ai requisiti del materiale base o WPS "Procedure di Saldatura" in alternativa raccomandiamo preriscaldamento e interpass di 90 ÷ 120°C. Non richiesto trattamento termico dopo saldatura.

Always use the Personal Protective Equipment provided by the safety data sheets.

Weld short arc, checking the heat input.

Apply preheating and distension according to the requirements of the base material or WPS "Welding Procedures" as an alternative we recommend preheating and interpass 90 ÷ 120° C. Post weld heat treatment not required.

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



Tutte le posizioni, verticale discendente esclusa

All position Vertical down excluded

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETER

Corrente / Current	AC/DC +			
Diametro / Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
Lunghezza / Length (mm)	300 ÷ 350	350	350	450
Intensità / Intensity (A)	60 ÷ 110	90 ÷ 140	130 ÷ 190	170 ÷ 240

PRINCIPALI PRODOTTI INE DISPONIBILI IN ALTERNATIVA / MAIN INE PRODUCTS AVAILABLE AS ALTERNATIVE

Processo/ Process	Prodotto/ Product	Classificazione AWS/ Classification AWS	Classificazione EN/ Classification EN
Filo pieno MIG/MAG	INEFIL 80 Ni 1	AWS A 5.28: ER80S-Ni1	EN 14341-A: G 46 5 M21 3Ni1
Bacchetta TIG	INETIG 80 Ni 1	AWS A 5.28: ER80S-Ni1	EN ISO 636-A: W 46 5 3Ni1
Arco sommerso SAW	INESUB S2Ni1	AWS A 5.23: ENi1	EN 14171-A: S2Ni1
Filo animato FCAW	INETUB R81T1-Ni1	AWS A 5.29: E81T1-Ni1 AWS A 5.36 : E81T1-M21A2-Ni1	EN ISO 17632-A : T 46 4 1Ni P M21 2 H5
	INETUB M81TG-Ni1	AWS A 5.28: E80C-Ni1 AWS A 5.36 : E80T15-M21A4-Ni1	EN ISO 17632-A : T 46 4 1Ni M M21 2 H5
	INETUB B81T5-Ni1	AWS A 5.29: E81T5-Ni1 AWS A 5.36 : E81T5-M21P4-Ni1	EN ISO 17632-A : T 46 4 1Ni B M21 2 H5