

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INE A1

Elettrodo basico 0.5 Mo

Low hydrogen 0.5 Mo stick electrode



Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 2560-A: E 46 2 Mo B 4 2	AWS A5.5: E7018-A1 H4

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Elettrodo con rivestimento basico debolmente legato con 0.5% Mo utilizzato per la saldatura sia di acciai resistenti allo scorrimento viscoso che acciai con limite elastico superiore ai 460 MPa. Impiegato su tubazioni e recipienti a pressione con temperature di esercizio di circa 500°C. Ottima saldabilità e deposito esente da difetti. Buone caratteristiche di resilienza alle basse temperature.

Utilizzare preriscaldamento a 100 / 150°C.

Low-Hydrogen electrode with 0.5% Mo used for welding both creep resisting steels and steels with Yield Strength greater than 460 MPa. Excellent weldability and weld deposit free from defects. Used on pipes and pressure vessels with operating temperatures of around 500°C. Good Impact value at low temperature.

Pre heating at 100 / 150°C is recommended.

ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO / ALL WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cr %	Ni %	Mo %	X fact	J fact
0.04	0.70	0.40	0.015	0.015	-	-	0.50	-	

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

	Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule		
				0°C	-20°C	-40°C
PWT 620°x1h	480 (>390)	510 - 600	26 (>24)	-	80	47

STOCCAGGIO E RICONDIZIONAMENTO / STORAGE AND RECONDITIONING

Mantenere in luogo riparato con temperature comprese tra 10°C / 40°C e umidità relativa < 80 %.

Idrogeno diffusibile < 4 ml/100 g; ricondizionare a 350°C per 1 ora minimo.

Keep dry at temperature between 10°C / 40°C and Relative Humidity < 80%.

Diffusible Hydrogen content < 4 ml/100 g; reconditioning at 350°C for 1 hour minimum.

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

ASTM	EN	ALTRI / OTHER
A 335 Gr P1	A 204 Gr A	10028-2 P 295 G.H
A 487 Gr F2A-2B-2C	A 204 Gr B	10028-2 P 355 G.H
A 209 Gr T1	A 204 Gr C	10028-2 P 16 Mo 2
A 250 Gr T1	A 217 Gr WC1	10028-2 P 17 Mo 3
A 336 Gr F1	A 352 Gr LC1	10028-2 P 14 Mo 6
		10113-2 S 275
		10113-2 S 355

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. 212 Rev_7

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INE A1

Elettrodo basico 0.5 Mo

Low hydrogen 0.5 Mo stick electrode



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 100 ÷ 150°C.

Eseguire trattamento termico dopo saldatura a 620°C per 1 ora.

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 100 ÷ 150°C.

Post weld heat treatment: 620°C for 1 hour.

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	180 ÷ 230

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 G2MO	AWS A 5.28: ER70S-A1	EN 21952-A: G MoSi
	INEFIL D2	AWS A 5.28:ER 80 S D2 AWS A 5.28: ER 90S-D2	EN 14341-A: G 2Mo EN 14341-A: G 4Mo
Bacchetta TIG	INETIG G MO	AWS A 5.28: ER70S-A1	EN 21952-A: W MoSi
	INETIG D2	AWS A 5.28: ER80S-D2	EN 636-B: W4M31
Arco sommerso SAW	INESUB S2Mo	AWS A 5.23: EA2	EN 14171-A: S2Mo
	INESUB EA	AWS A 5.23: EA3	EN 14171-A: S4Mo
Filo animato FCAW	INETUB M81TG-A1	AWS A 5.28: E80C-G AWS A 5.36: E80T15-M21AG-A1	EN ISO 17632-A: T 46 A Mo M M21 2 H5
	INETUB B71T5-A1	AWS A 5.29: E81T5-A1 AWS A 5.36: E71T5-M21A2-A1 AWS A 5.36: E71T5-M21P2-A1	EN ISO 17634-A: T Mo B M21 H5