

## Scheda Prodotto / Product Data Sheet

### INETUB R71T1 – CO2

Filo animato rutilico per acciai al Carbonio e C-Mn

*Rutile Flux Cored Wire for Carbon and C-Mn steels*



Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

#### NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 17632-A: T 46 2 P C1 2 H5	AWS A 5.20: E71T-1C AWS A 5.36: E71T1-C1A0-CS1

#### APPROVAZIONI / APPROVALS

ABS	TÜV	RINA	DB	DNV-GL	LR	CE
3Y		3Y S H5		III YMS(H5)	DXVu-BF-3YS-H10-NA	

#### DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo animato rutilico per la saldatura di acciai al Carbonio e Carbonio – Manganese con resistenza alla trazione fino a 510 MPa. Principali caratteristiche: spruzzi minimi, rapida solidificazione e facile distacco dalla scoria, ottima estetica del cordone. In posizione d'angolo verticale ascendente, si possono ottenere cordoni di piccolo calibro. Ideale per la saldatura di strutture metalliche, ponti stradali, carpenteria e caldareria, dove siano richieste elevate caratteristiche meccaniche a basse temperature (fino a -30°C). Questo prodotto è ottimizzato per l'impiego in campo cantieristico navale. Da utilizzare sotto protezione gassosa CO2.

*Rutile flux cored wire designed for welding Carbon and Carbon-Manganese steels with tensile strength up to 510 MPa. Main features: low spatter, fast freezing and easy to remove slag, excellent weld bead aspect. Small weld beads can be obtained in corner vertical up welding. Suitable for welding of steel building, road bridges and boilers, where good impact toughness is required at low temperature (down to -30°C). Specifically designed to be used in shipyards. To be used with CO2 shielding gas.*

#### ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO / ALL WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cr %	Ni %	Mo %	Cu %
0.05	1.30	0.45	0.012	0.012	-	-	-	-

#### CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

Gas		Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule	
					-20°C	-30°C
CO2	As welded	510	570	25	70	45

#### STOCCAGGIO E RICONDIZIONAMENTO / STORAGE AND RECONDITIONING

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

*Keep dry at temperature between 10°C / 40 °C and RH humidity <80%.*

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

ASTM	EN	ALTRI / OTHER
A139	A131 Gr A, B, D	10113-2 S275
A210 Gr A1	API 5LX42	10113-3 S420M
A210 Gr C	API 5LX46	10113-3 S420ML
A36	API 5LX52	10113-2 S420
A234 Gr WPB	API 5LX60	10025 S185, S235
A334 Gr 1		10025 S275, S355
A106 Gr A, B, C		10113-3 S275ML
		10208-1 L210, L240
		10113-3 S355M
		10208-1 L290, L360
		10113-3 S355ML
		(steel group 1 EN 288/3)

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. 152 Rev\_6

## Scheda Prodotto / Product Data Sheet

### INETUB R71T1 – CO2

Filo animato rutilico per acciai al Carbonio e C-Mn

*Rutile Flux Cored Wire for Carbon and C-Mn steels*



Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

#### LINEE GUIDA PER LA SALDATURA / WELDING GUIDELINES

Gas: 100% CO2 (C1 secondo la EN ISO 14175)

Non richiesti preriscaldamento e trattamento termico dopo saldatura.

*Gas: 100% CO2 (C1 following EN ISO 14175)*

*Preheat and PWHT are 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	DC + Polarità inversa / DC+ Reverse Polarity			
Diametro / Diameter (mm)	1.0	1.2	1.4	1.6
Tensione / Tension (Volt)	15 ÷ 28	16 ÷ 34	17 ÷ 35	19 ÷ 36
Intensità / Intensity (A)	90 ÷ 240	110 ÷ 340	130 ÷ 360	140 ÷ 440

#### 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 S2	AWS A 5.18: ER70S-2	EN 14341-A: G 42 2 M21 2Ti EN 14341-A: G 38 2 C1 2Ti
	INEFIL	AWS A 5.18: ER70S-6	EN 14341-A: G 46 4 M21 3Si1 EN 14341-A: G 42 2 C1 3Si1 EN 14341-A: G 46 3 M14 3Si1
	INEFIL 19.12	AWS A 5.18: ER70S-6	EN 14341-A: G 46 4 M21 4Si1 EN 14341-A: G 42 2 C1 4Si1
Bacchetta TIG	INETIG S2	AWS A 5.18: ER70S-2	EN 636-A: W 46 4 2Ti
	INETIG	AWS A 5.18: ER70S-6	EN 636-A: W 46 4 3Si1
Arco sommerso SAW	INESUB S3Si	AWS A 5.17: EH12K	EN 14171-A S3Si
Filo animato FCAW	INETUB R71T1	AWS A 5.20: E71T-1M AWS A 5.36: E71T1-M21A2-CS1	EN 17632-A: T 46 2 P M 2 H5
	INETUB M71TG	AWS A 5.18: E70C-6M H4 AWS A 5.36: E71T15-M21A4-CS1	EN 17632-A: T 46 2 M M21 2 H5
	INETUB B71T5	AWS A 5.20: E71T-5M-J AWS A 5.36: E71T5-M21A4-CS1	EN 17632-A: T 46 4 B M21 2 H5
Elettrodo SMAW	INE 55 B	AWS A 5.1: E7018-1 H4	EN 2560-A: E 42 4 B 4 2 H5

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. 152 Rev\_6