

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INETUB M71TG

Filo animato metal-cored per acciai al Carbonio e C-Mn

Metal-cored wire for Carbon and C-Mn steels



Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO

EN ISO 17632-A: T 46 4 M M21 2 H5

AWS

AWS A 5.18: E70C-6M H4
AWS A 5.36: E71T15-M21A4-CS1 H4

APPROVAZIONI / APPROVALS

ABS	TÜV	RINA	DB	DNV-GL	LR	CE
4Y	T 46 4 M M21 2 H5	4Y S H5	T 46 4 M M21 2 H5	IV YMS(H5)	DXVuO-BF-4YS-H5-NA	INEDoP155

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo animato metalcored idoneo alla saldatura di acciai al Carbonio e Carbonio – Manganese con resistenza alla trazione fino a 510 MPa. Offre buone caratteristiche meccaniche anche a basse temperature (fino a -40°C). Caratterizzato da un'elevata percentuale di riempimento con un tasso di deposito 20% superiore rispetto ad un filo pieno o ad un filo animato metalcored ramato, allo stesso amperaggio. Caratterizzato dalla totale assenza di spruzzi, buona bagnabilità anche su superfici ossidate e di facile utilizzo a velocità di saldatura sostenute. L'assenza di spruzzi rende INETUB M71TG ideale per la saldatura multipass in automatico. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di miscela Ar+CO₂.

Metal-cored high efficiency wire for welding of carbon and C-Mn steels with tensile strength up to 510 MPa. Retains good mechanical properties at low temperature (down to -40°C). Efficiency is 20% higher than solid wire for the same welding parameters. Spatter free, good wetting even on poorly prepared materials and excellent bead appearance even at high welding speed. Minimum spatters makes INE M71TG ideal for multipass semi-automatic and automatic welding without the need for inter-run cleaning. To be used under gas shielding of Ar+CO₂ mix.

ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO / ALL WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cr %	Ni %	Mo %	Cu %
0.05	1.50	0.60	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	-40°C
Ar + CO ₂	As welded	500	575	25	110 / 80

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 / 10113-3 S420M / Fe 360
A210 Gr A1	API 5LX42	10113-2 S355 / 10113-3 S420ML / Fe 430
A210 Gr C	API 5LX46	10113-2 S420 / 10025 S185, S235 / Fe 510
A36	API 5LX52	10113-3 S275M / 10025 S275, S355 / (acciai gruppo 1 EN 288/3)
A234 Gr WPB	API 5LX60	10113-3 S275ML / 10208-1 L210, L240
A334 Gr 1		10113-3 S355M / 10208-1 L290, L360
A106 Gr A, B, C		10113-3 S355ML

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. 155 Rev_7



INETUB M71TG

Filo animato metal-cored per acciai al Carbonio e C-Mn

Metal-cored wire for Carbon and C-Mn steels

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA / WELDING GUIDELINES

Gas: Mix Ar- CO₂ (M21 secondo la EN ISO 14175).

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

Non richiesti preriscaldamento e trattamento termico dopo saldatura.

Gas: Mix Ar- CO₂ (M21 following EN ISO 14175).

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

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 ÷ 37
Intensità / Intensity (A)	90 ÷ 240	110 ÷ 350	130 ÷ 360	140 ÷ 450

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

Processo/ Process	Prodotto/ Product	Classificazione AWS/ Classification AWS	Classificazione EN ISO/ Classification EN ISO
	INEFIL	AWS A 5.18: ER70S-6	EN ISO 14341-A: G 46 4 M21 3Si1 EN ISO 14341-A: G 42 2 C1 3Si1 EN ISO 14341-A: G 46 3 M14 3Si1
	INEFIL 19.12	AWS A 5.18: ER70S-6	EN ISO 14341-A: G 46 4 M21 4Si1 EN ISO 14341-A: G 42 2 C1 4Si1
Bacchetta TIG	INETIG S2	AWS A 5.18: ER70S-2	EN ISO 636-A: W 46 4 2Ti
	INETIG	AWS A 5.18: ER70S-6	EN ISO 636-A: W 46 4 3Si1
Arco sommerso SAW	INESUB S2	AWS A 5.17: EM12K	EN ISO 14171-A: S2
	INESUB S2Si	AWS A 5.17: EM12K	EN ISO 14171-A: S2Si
	INESUB S3Si	AWS A 5.17: EH12K	EN ISO 14171-A: S3Si
Filo animato FCAW	INETUB R71T1	AWS A 5.20: E71T-1M AWS A 5.36: E71T1-M21A0-CS1	EN ISO 17632-A: T 46 2 P M21 2 H5
	INETUB B71T5	AWS A 5.20: E71T-5M-J AWS A 5.36: E71T5-M21A4-CS1	EN ISO 17632-A: T 46 4 B M21 2 H5
Elettrodo SMAW	INE 50 B	AWS A 5.1: E7018	EN ISO 2560-A: E 42 4 B 4 2 H5
	INE 55 B	AWS A 5.1: E7018-1	EN ISO 2560-A: E 42 4 B 4 2 H5