

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INETUB B71T5-A1

Filo animato basico per acciai 0.5% Mo resistenti allo scorrimento viscoso

Basic flux cored wire for heat-resistant 0.5% Mo steels



Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 17634-A: T Mo B M21 H5	AWS A 5.29: 71T5-A1M AWS A 5.36: E71T5-M21P2-A1

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo animato basico bassolegato per la saldatura di acciai debolmente legati con elevata resistenza e per acciai 0.5% Mo resistenti allo scorrimento a caldo. La sua speciale formulazione consente di ottenere ottimi risultati anche in posizione verticale ascendente. Adatto per la saldatura in passata singola o multipass. Conserva eccellenti proprietà meccaniche anche dopo lunghe esposizioni a temperature fino a 500°C, oltre a garantire un'alta resilienza a basse temperature (fino a -40°C). Impiegato su tubazioni e recipienti a pressione con temperature di esercizio fino a 550°C e strutture metalliche. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di miscela Ar+CO₂.

Basic low-alloy flux cored wire for welding of high strength low-alloy steels (HSLA) and 0.5% Mo creep-resistant steels. Suitable for vertical-up single or multi-pass welding. It retains good mechanical properties after long term exposure to temperatures up to 500°C, while ensuring good impact toughness down to -40°C. Typical applications are pipelines and pressure vessels with operating temperatures up to 550°C and steel buildings.

To be used under the shield of Ar+CO₂.

ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO / ALL WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cr %	Ni %	Mo %	Cu %
0.08	1.10	0.20	0.005	0.012	-	-	0.50	-

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

Gas	Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule		
				-30°C	-40°C	
Ar + CO ₂	PWHT 620°C x 1h	520	620	26	70	50

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 / OTHERS
A 335 Gr P1	A 204 Gr A	10028-2 P295 G H
A 487 Gr 2A	A 204 Gr B	10028-2 P355 G H
A 487 Gr 2B	A 204 Gr C	10028-2 16Mo2
A 487 Gr 2C	A 217 Gr WC1	10222-2 17Mo3
A 209 Gr T1	A 352 Gr LC1	10222-2 14Mo6
A 250 Gr T1		10113-2 S275
A 336 Gr F1		10113-2 S355

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. 178 Rev_7

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INETUB B71T5-A1

Filo animato basico per acciai 0.5% Mo resistenti allo scorrimento viscoso

Basic flux cored wire for heat-resistant 0.5% Mo steels



Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

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.
Preriscaldamento e temperature di interpass di 150°C.
Trattamento termico dopo saldatura a 620°C per un'ora.

*Gas: Mix Ar- CO2 (M21 following EN ISO 14175)
Always use the Personal Protective Equipment provided by the safety data sheets.
Preheat and interpass temperature 150°C.
PWHT at 620°C for one hour.*

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 (Ampere)	90 ÷ 240	110 ÷ 340	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/ Classification EN
Filo pieno MIG/MAG	INEFIL G2MO	AWS A 5.28: ER70S-A1	EN 21952-A: G MoSi EN 14341-A: G 46 2 M21 2Mo
	INEFIL D2	AWS A 5.28: ER80S-D2 AWS A 5.28: ER90S-D2	EN 14341-A: G 50 5 M21 4Mo
Bacchetta TIG	INETIG G2MO	AWS A 5.28: ER70S-A1	EN 21952-A: W MoSi EN 636-A: W46 2 2Mo
	INETIG D2	AWS A 5.28: ER80S-D2 AWS A 5.28: ER90S-D2	EN 636-B: W57A 5 4M31
Arco sommerso SAW	INESUB S2MO	AWS A 5.23: EA2	EN 14171-A: S2Mo
	INESUB EA3	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-M21 AG-A1 AWS A 5.36: E80T15 M21PG A1	EN 17632-A: T 46 A Mo M M21 2 H5
Elettrodo SMAW	INE A1	AWS A 5.5: E7018-A1 H4	EN 3580-A: E Mo B 4 2 H5 EN 2560-A: E 46 2 Mo B 4 2