

## Scheda Prodotto / Product Data Sheet

### INETUB MHF 600

Filo animato metal-cored per riporti resistenti all'usura

*Metal-cored wire for wear-resistant applications*



Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

#### NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

##### EN ISO

EN 14700: T Fe8

##### AWS

#### APPROVAZIONI / APPROVALS

| ABS | TÜV | RINA | DB | DNV-GL | LR | CE |
|-----|-----|------|----|--------|----|----|
|     |     |      |    |        |    |    |

#### DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo animato metal – cored impiegato prevalentemente con procedimenti semiautomatici e automatici per la ricarica di rulli di laminatoio, cingoli, rulli di scorrimento, coclee, mascelle di frantoi, macine di mulini, dove sia necessaria una resistenza all'abrasione elevata, accompagnata da urti e calore e per la ricarica di parti d'usura come benne e denti di escavatori, superfici sottoposte a carichi d'abrasione. Caratteristiche proprie del filo animato sono bagno di saldatura eccellente, ottima qualità del deposito, saldatura di bell'aspetto e assenza di spruzzi durante la saldatura. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di miscela Ar+CO<sub>2</sub>.

*Surfacing metal-cored wire for wear resistant applications. The presence of hard Cr-rich carbides in the martensitic matrix results in as-welded hardness of 60 HRC, which is retained even at high temperature (up to about 600°C). Excellent bead appearance and spatter-free weld makes it suitable for semi-automatic and automatic welding. Applications include bucket teeth, gravel pumps, conveyor chains, sliding metal parts, gear teeth crusher hammers, rock drills and everywhere high wear and moderate impact resistances are required.*

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

| C %  | Mn % | Si % | S %   | P %   | Cr % | Ni % | Mo % | Cu % |
|------|------|------|-------|-------|------|------|------|------|
| 0.55 | 1.40 | 0.60 | 0.012 | 0.012 | 5.60 | -    | 0.80 | -    |

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

| Gas                  | Hardness HRC     | Yield Strength MPa | Tensile Strength MPa | Elongation % | Impact energy (Charpy V- Notch) Joule -20°C |
|----------------------|------------------|--------------------|----------------------|--------------|---|
| Ar + CO <sub>2</sub> | As welded<br>~58 |                    |                      |              |   |

#### 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 |
|------|-----------|---------------|
|      | (BS 4360) |               |
|      | (BS 3100) |               |
|      | (BS 1504) |               |

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. 172 Rev\_6



## INETUB MHF 600

Filo animato metal-cored per riporti resistenti all'usura

*Metal-cored wire for wear-resistant applications*

### 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.

*Gas: Mix Ar- CO2 (M21 following EN ISO 14175).  
Always use the Personal Protective Equipment provided by the safety data sheets.*

Lavorabilità alla mola ed eventuale tempra a 880°C in olio, ricottura a 850°C.

*Machinability by grinding and possible quenching at 880°C in oil, annealing at 850°C.*

### POSIZIONI DI SALDATURA / *WELDING POSITIONS*



Piano e piano frontale

*Flat and horizontal*

### PARAMETRI DI SALDATURA / *WELDING PARAMETER*

| Corrente / <i>Current</i>        | DC + Polarità inversa / <i>DC+ Reverse Polarity</i> |           |           |           |
|----------------------------------|---|-----------|-----------|-----------|
|                                  | 1.0   | 1.2       | 1.4       | 1.6       |
| Diametro / <i>Diameter (mm)</i>  | 18 ÷ 27   | 19 ÷ 30   | 20 ÷ 32   | 22 ÷ 34   |
| Tensione / <i>Tension (Volt)</i> | 110 ÷ 230   | 120 ÷ 270 | 130 ÷ 300 | 140 ÷ 330 |
| Intensità / <i>Intensity (A)</i> |   |           |           |           |

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

| Processo/ <i>Process</i> | Prodotto/ <i>Product</i> | Classificazione AWS/ <i>Classification AWS</i> | Classificazione EN ISO/ <i>Classification EN ISO</i> |
|--------------------------|--------------------------|--|--|
| Filo pieno MIG/MAG       | INEFIL 600               |  | EN 14700: S Fe8                                      |
| Elettrodo SMAW           | INE RD 600               |  | EN 14700: E Fe4                                      |