

## Scheda Prodotto / Product Data Sheet

### INE 47

Elettrodo rutilico per acciai al Carbonio e al C - Mn

*Rutile electrode for Carbon and C-Mn steels*



Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

#### NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 2560-A: E 42 0 R R 1 2	AWS A 5.1: E6013

#### APPROVAZIONI / APPROVALS

ABS	TÜV	RINA	DB	DNV-GL	LR	CE
	EN ISO 2560-A: E 42 0 R R 1 2		EN ISO 2560-A: E 42 0 R R 1 2			INEDoP203

#### DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Elettrodo con rivestimento rutilico spesso, particolarmente studiato per la grande facilità d'innesco e l'ottima estetica del cordone. Scoria di facile asportazione. Indicato per costruzioni in ferro e acciaio dolce. Deposito forgiabile, salda in tutte le posizioni tranne la verticale discendente.

*Rutile heavy-coated electrode, featuring quick arc start and very good-looking weld bead. Easily removable slag. Suitable for steel framed buildings. Forgeable weld. Designed for welding in all positions but vertical down.*

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

C %	Mn %	Si %	S %	P %
0.065	0.50	0.40	0.010	0.015

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

	Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule	
				0°C	
As welded	470	540	24	55	

#### 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
A131 Gr A, B, D	10025 Gr S185	10028-2 P265
API 5LX	10025 Gr S235	10028-2 P295
	10025 Gr S275	10113-2 S275
	10028-2 P235	10113-3 S275

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. 203 Rev\_6

## Scheda Prodotto / Product Data Sheet

### INE 47

Elettrodo rutilico per acciai al Carbonio e al C - Mn

*Rutile electrode for Carbon and C-Mn steels*



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.

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

Applicare Preriscaldamento e Distensione in accordo ai requisiti del materiale base o WPS "Procedure di Saldatura".

*Apply preheating and distension according to the requirements of the base material or WPS "Welding Procedures".*

#### POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



Tutte le posizioni tranne verticale discendente

*All positions, vertical down excluded*

#### PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETER

Corrente / Current	AC/DC -				
Diametro / Diameter (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Lunghezza / Length (mm)	300	300	450	450	450
Intensità / Intensity (A)	50 ÷ 75	65 ÷ 115	90 ÷ 145	120 ÷ 185	160 ÷ 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 <i>MIG/MAG solid wire</i>	INEFIL 13.7	AWS A 5.18: ER70S-3	EN 14341-A: G 42 2 M21 2Si EN 14341-A: G 38 2 C1 2Si
	INEFIL	AWS A 5.18: ER70S-6	EN 14341-A: G 46 4 M21 3Si1 EN 14341-A: G 42 2 C1 3Si1
	INEFIL S2	AWS A 5.18: ER70S-2	EN 14341-A: G 42 2 M21 2Ti EN 14341-A: G 38 2 C1 2Ti
Bacchetta TIG <i>TIG rod wire</i>	INETIG 13.7	AWS A 5.18: ER70S-3	EN 636-A: W 42 2 2Si
	INETIG	AWS A 5.18: ER70S-6	EN 636-A: W 46 4 3Si1
	INETIG S2	AWS A 5.18: ER70S-2	EN 636-A: W 46 4 2Ti
Arco sommerso SAW <i>Submerged arc welding SAW</i>	INESUB S1	AWS A 5.17: EL12	EN 14171-A: S1
	INESUB S2	AWS A 5.17: EM12K	EN 14171-A: S2
Filo animato FCAW <i>Flux Cored Wire FCAW</i>	INETUB R71T1	AWS A 5.20: E71T-1M AWS A 5.36: E71T1-M21A0-CS1	EN 17632-A: T 46 2 P M21 2 H5
	INETUB R71T1-CO2	AWS A 5.20: E71T-1C AWS A 5.36: E71T1-C1A0-CS1	EN 17632-A: T 46 2 P C1 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
Elettrodo SMAW <i>SMAW electrodes</i>	INE 45	AWS A 5.1: E6013	EN 2560-A: E 42 0 R 1 2
	INE VERTICAL	AWS A 5.1: E6012	EN 2560-A: E 42 0 RC 1 1
	INE SUPER	AWS A 5.1: E6013	EN 2560-A: E 42 0 RC 1 1

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. 203 Rev\_6