

<b>SCHEDA PRODOTTO - DATA SHEET</b>	<b>DS 169</b>	<b>Rev. 3</b>
Descrizione Prodotto - Product Description	Data: 07/01/03	
<b>INETUB S71TGS</b>	Pag.1/1	

<b>Classificazioni / Standards</b>	<b>Approvazioni / Approvals</b>
AWS A 5.20: E71T-GS EN 758: T 42 Z WN 1 H10	CWB

### Caratteristiche principali / Main features

Filo animato OPEN-ARC (auto protetto), per la saldatura d'acciai al carbonio di piccolo spessore in tutte le posizioni, facile rimozione della scoria, adatto anche alla saldatura di lamiera zincate.  
Completamente privo di Sali di Bario.  
Si utilizza con corrente continua polo negativo alla torcia.

OPEN-ARC (self-shielded) cored wire for welding thin carbon steels in all positions. Suitable for welding zinc-coated plates as well.  
Completely free of barium salts.  
Easily removable slag.  
To be used on DC- (DC operation, electrode negative polarity).

### Dati Tecnici / Technical data

Gas  
Posizioni di saldatura  
Welding positions

Senza Gas / Open-Arc



### Parametri di saldatura / Welding parameters

Tipo di corrente Current Type	DC - Direct polarity					
Diam. [mm]	0.8	0.9	1.0	1.2	--	--
Volts [V]	12+24	13+27	14+30	16+35	--	--
Intensità Intensity [A]	50+200	70+220	80+240	90+310	--	--

### Analisi chimica tipica su deposito / Standard weld metal chemical analysis

GAS	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Cu %	Al %
--	0,15	1,00	0,30	0,012	0,012	--	--	--	--	0,8

### Caratteristiche meccaniche tipiche / Standard mechanical properties

GAS		Resist. allo snerv.	Resist. a rottura	All. % 5d	Resilienza media - Impact test value ( Charpy V )				
		Yield strength	Tensile strength	Elongation % 5d	-20 °C	-30 °C	-40 °C	-50 °C	-60 °C
		Rs [N/mm <sup>2</sup> ]	Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	A %	[Joule]	[Joule]	[Joule]	[Joule]	[Joule]
--	COME SALDATO AS WELDED	430	520	22	--	--	--	--	--