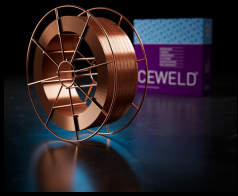




CEWELD ER 120 S-G

TYPE	Extrem hochfester Massivdraht mit hervorragenden Kerbschlagzähigkeitseigenschaften für Feinkornstähle mit einer Streckgrenze von über 890 MPa. (ER 120, 89 6)							
ANWENDUNGEN	CEWELD® ER 120 S-G ist für das Schweißen von Werkstoffen wie S960QL - S1100Q und anderen ähnlichen feinkörnigen kaltzähren Stählen gut geeignet. Offshore, Kranbau etc.							
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® ER 120 S-G bildet eine extrem rissfeste Legierung mit hohen mechanischen Eigenschaften und hervorragenden Schweißeigenschaften. Hohe Schlagzähigkeit bei Minustemperaturen bis zu -60 °C.							
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.28: ER 120S-G						
	EN ISO	16834-A: G 89 6 M21 Mn4Ni2CrMo						
	F-nr	6						
	FM	2						
GEEIGNET FÜR	Reh ≤ 960 MPa ISO 15608: ~3.1, 3.2 (Reh > 690 MPa) 1.8796, 1. 8925, 1.8940, 1.8983, 1.8797, 1.8933, 1.8934, 1.8941, 1.8997 S690Q-S890Q, S690QL-S890QL, S960Q, S960QL, S1100QL, S1300QL ASTM A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q, HPS 100W N-A-XTRA M 700, PAS 700, alform 700 M, alform 900 x-treme, alform® 960 x-treme, Strenx 700-960, DILLIMAX 700-960							
ZULASSUNGEN	CE							
SCHWEISSPOSITIONEN	      							
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
	0.1	0.6	1.8	0.01	0.01	0.3	2.2	0.6
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	
					-40°C	-60°C		
	As Welded	980	1080	15	100	73	HRc	
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich							
GAS ACC. EN ISO 14175	M21							



CEWELD ER 120 S-G

ER 120 S-G 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417190