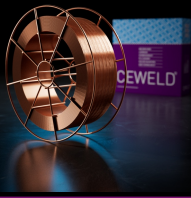


CEWELD ER 120 S-1

TYPE	Extrem hochfester Massivdraht mit hervorragenden Kerbschlagzähigkeitseigenschaften für Feinkornstähle mit einer Streckgrenze von über 730 MPa. (ER 120 S-1)																
ANWENDUNGEN	CEWELD® 120-S1 ist zum Schweißen von hochfesten Stählen. Seine Anwendung ist in vielen hochbeanspruchten Bereichen der Konstruktion und liefert hier exzellente Zähigkeitseigenschaften bei bis zu - 50°C (-60°C). Typische Anwendungen finden sich im Mobilkranbau, der Fertigung von Gittermasten, im Bergbau, im Schiffbau und im Druckbehälterbau.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® ER 120-S1 ist eine Legierung mit sehr guten mechanischen Eigenschaften und perfekten Schweißigenschaften. Hohe Schlagzähigkeit bei niedrigen Temperaturen mit außergewöhnlicher Zähigkeit des Schweißguts. Durch Anpassung der Schweißparameter (Streckenenergie und t8/5-Zeit) sind auch Streckgrenzen von bis zu 890 MPa erreichbar.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.28: ER 120S-1</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>16834-A: G 79 5 M Mn4Ni2,5CrMo</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>2</td> </tr> </table>	AWS	A 5.28: ER 120S-1	EN ISO	16834-A: G 79 5 M Mn4Ni2,5CrMo	F-nr	6	FM	2								
AWS	A 5.28: ER 120S-1																
EN ISO	16834-A: G 79 5 M Mn4Ni2,5CrMo																
F-nr	6																
FM	2																
GEEIGNET FÜR	<p>Reh ≤ 730 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, S690QLN-S890QLN ASTM A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q, HPS 100W N-A-XTRA M 620-700, PAS 700, alform 700 M, alform 900 x-treme, Strenx 700-890, DILLIMAX 700-890</p>																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.09</td> <td>0.6</td> <td>1.8</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> <td>0.4</td> <td>2.5</td> <td>0.5</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.09	0.6	1.8	0.01	0.01	0.4	2.5	0.5
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo										
0.09	0.6	1.8	0.01	0.01	0.4	2.5	0.5										
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">-50°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>800</td> <td>880</td> <td>19</td> <td colspan="2">90</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-50°C		As Welded	800	880	19	90		HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-50°C															
As Welded	800	880	19	90		HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21, M13, M20																



CEWELD ER 120 S-1

ER 120 S-1 0,8MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	BS-300	15	8720663417299
ER 120 S-1 1,0MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	BS-300	15	8720663417305
ER 120 S-1 1,2MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	BS-300	15	8720663417312
ER 120 S-1 1,6MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	BS-300	15	8720663417329