



CEWELD ER 120 S-1

TYPE	Extrem hochfester Massivdraht mit hervorragenden Kerbschlagzähigkeitseigenschaften für Feinkornstähle mit einer Streckgrenze von über 890 MPa. (ER 120 S-1)																					
ANWENDUNGEN	CEWELD ER 120-S1 ist zum schweißen von S720QL - S960Q und andere ähnliche feinkörnige kaltzähe Stähle. Offshore, Kranbau etc.																					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD ER 120-S1 bildet eine extrem zugfeste Legierung mit sehr guten mechanischen Eigenschaften und perfekten Schweißeigenschaften. Hohe Schlagzähigkeit bei sehr niedrigen Temperaturen mit außergewöhnlicher Plastizität des Schweißgutes. Mit Mischgas schweißbar.																					
KLASSIFIKATION	AWS A 5.28: ER 120S-1 F-nr 6 FM 2																					
GEEIGNET FÜR	Reh ≤ 960 MPa ISO 15608: ~3.1, 3.2 (Reh > 960 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, S720MC 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, alform® 960 x-treme, Strenx 700-960, DILLIMAX 700-960																					
ZULASSUNGEN	CE																					
SCHWEISSPOSITIONEN																						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td></tr><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></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><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>R_m (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th>Hardness</th></tr><tr><th></th><th></th><th></th><th></th><th>-50°C</th><th></th><th></th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>800</td><td>880</td><td>19</td><td>80</td><td></td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness					-50°C			As Welded	800	880	19	80		HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																
				-50°C																		
As Welded	800	880	19	80		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