



# CEWELD ER 120 S-1 Tig

TYPE	Extrem hochfester WIG-Stab mit hervorragenden Kerbschlagzähigkeitseigenschaften für Feinkornstähle mit einer Streckgrenze von über 890 MPa. (ER 120 S-1)																
ANWENDUNGEN	CEWELD ER 120-S1 Tig ist zum schweißen von S720QL - S960Q und andere ähnliche feinkörnige kaltzähe Stähle. Offshore, Kranbau etc.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD ER 120-S1 Tig bildet eine extrem zugfeste Legierung mit sehr guten mechanischen Eigenschaften und perfekten Schweißeigenschaften. Hohe Schlagzähigkeit bei sehr niedrigen Temperaturen mit außergewöhnlicher Plastizität des Schweißgutes.																
KLASSIFIKATION	AWS A 5.28: ER 120S-1 EN ISO 16834-A: W 89 5 I1 Mn4Ni2CrMo F-nr 6 FM 2																
GEEIGNET FÜR	<b>Reh <math>\leq</math> (890) 960 MPa ISO 15608: ~3.1, 3.2 (Reh &gt; 690 MPa)</b> 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><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.08</td><td>0.6</td><td>1.8</td><td>0.3</td><td>2.25</td><td>0.55</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	0.08	0.6	1.8	0.3	2.25	0.55				
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo												
0.08	0.6	1.8	0.3	2.25	0.55												
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th><th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>-60°C</th><th>50</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>980</td><td>1090</td><td>18</td><td></td><td></td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-60°C	50	As Welded	980	1090	18			HRc
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-60°C	50														
As Welded	980	1090	18			HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																



# CEWELD ER 120 S-1 Tig

ER 120 S-1 TIG 1,6 X  
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417237

ER 120 S-1 TIG 2,0 X  
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417244

ER 120 S-1 TIG 2,4 X  
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417268

ER 120 S-1 TIG 3,2 X  
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417275