










# 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 ≤ (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 (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0.08	0.6	1.8	0.3	2.25	0.55
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V -60°C	Hardness
	As Welded	980	1090	18	50	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