



# 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 kaltzähnen 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 4 M21 Mn4Ni2CrMo F-nr 6 FM 2																
GEEIGNET FÜR	<b>Reh ≤ 960 MPa ISO 15608: ~3.1, 3.2 (Reh &gt; 960 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 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>0.1</td><td>0.6</td><td>1.8</td><td>0.01</td><td>0.01</td><td>0.3</td><td>2.2</td><td>0.6</td></tr></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.1	0.6	1.8	0.01	0.01	0.3	2.2	0.6
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	<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>-40°C</th><th>-60°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>980</td><td>1080</td><td>15</td><td>100</td><td>73</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	-40°C	-60°C	As Welded	980	1080	15	100	73	HRc
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)		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