

ER 120 S-1

KATEGÓRIA GMAW-GTAW Pevné Drôty

TYP Zliatina s extrémne vysokou pevnosťou v ťahu a vynikajúcimi nárazovými vlastnosťami pre jemnozrnné ocele s medzou klzu presahujúcou 890 N / mm².

APLIKÁCIE Zváracie materiály ako S960QL-S1100Q a iné podobné jemnozrnné ocele odolné voči chladu. Pre námorné práce, stavbu žeriavov atď.

VLASTNOSTI Zliatina s extrémne vysokou pevnosťou v ťahu, vynikajúcimi mechanickými vlastnosťami a ideálnymi zväracími vlastnosťami. Vysoká rázová húževnatosť pri veľmi nízkych teplotách a výnimočná plasticnosť naneseného materiálu. Môže byť zváraný pomocou CO₂ a zmesi plynov.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.28: ER 120 S-1
EN ISO	16834-A: G 89 5 M Mn4Ni2,5CrMo
DIN: W.Nr.	1.8983
DIN	8575:

VHODNÉ PRE XABO 90, StE890V, StE960TM, Weldox 700, weldox 900, Domex 960, Domex Wear 360, StE 890, S890QL1, A517, X120, StE 960, S960QL1, S1100 (až 12 mm)

SCHVÁLENIA CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU PODĽA HMOTNOSTI AWS %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	Ti	Zr	Al
<0.1	1.4-1.8	0.25-0.60	<0.6	2.0-2.8	0.30-0.65	<0.25	<0.10	<0.10	<0.10

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				-20°C	-50°C	-60°C	
AW (M21)	930 / 1030	970 / 1070	>14		>68		
AWS špec.	>730	>830	>14		>68		

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
0.8	15-24	60-210	KD-300 / Bubon / B3	15 / 250 / 300	1080 / 1000 / 600
1.0	18-28	80-280	KD-300 / Bubon / B3	15 / 250 / 300	1080 / 1000 / 600
1.2	20-33	120-350	KD-300 / Bubon / B3	15 / 250 / 300	1080 / 1000 / 600

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M21