

Normbezeichnung	S = Drahtelektrode	
	Werkstoff Nr.	
	EN 12534	G Mn4Ni2, 5CrMo
	AWS A 5.28	ER120S-G

Anwendungsbereich
Eigenschaften

Mittellegierte Massivdrahtelektrode für das Schutzgasschweißen von vergüteten Feinkornbaustählen im Kran- und Fahrzeugbau. Gutes Verformungsverhalten bei höchsten Festigkeitswerten. Gute Kaltrissicherheit durch hohen Reinheitsgrad der Drahtoberfläche.

Werkstoffe 1.8941 - S960Q

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes mit Gas: M21
(Richtwert)

Zugfestigkeit R_m N/mm ²	Streckgrenze $R_{p0,2}$ N/mm ²	Dehnung A_5 %	Kerbschlagarbeit ISO – V J
970-1070	930-1030	14-18	70

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Si	Mn	Ni	Mo	Cr
0,12	0,90	1,90	2,30	0,55	0,45

Drahtelektrode

Gase nach EN 439

M21

Stromeignung

= +

Zulassungen

Spulentyp, Gewicht

D100 / D200 / K200 / K300

Rev. 000