

## Laser Mold® Connect XI | GS120S-G

## Mn4Ni2CrMo

Werkstoffnummer:	-
EN ISO 16834:	Mn4Ni2CrMo
AWS A5.28-05:	ER120S-G

### Beschreibung

Schutzgasdraht für das Schweißen von hochfesten, vergüteten Feinkornbaustählen.

### Anwendungsgebiet

Verbindungs- und Auftragsschweißen von hochfesten, vergüteten Feinkornbaustählen. Betriebstemperatur - 40 bis 400°C.

### Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Fe			
0,09	0,8	1,8	0,3	0,5	2,2	Rest			

### Materialeigenschaften

Zugfestigkeit R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	960
Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	930
Bruchdehnung A5 (%)	18
Kerbschlagarbeit Av (J)+20°C:	95

### Verarbeitungshinweis

Die mechanischen Gütewerte sind abhängig vom Schutzgas. Unter Mischgas M21 werden sehr gute Ergebnisse erzielt. Auf sauberen, rissfreien Schweißbereich und gute Schutzgasabdeckung achten. Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

### Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von Ø 0,25 bis Ø 0,50 mm  
 50 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80 mm  
 100 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80 mm  
 250 m Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80 mm  
 1 kg Spule Ø 0,25 bis Ø 0,80 mm

Diese Informationen basieren auf unserer Erfahrung, sorgfältigen Untersuchungen und intensiver Recherche. Wir übernehmen keine Haftung oder Garantie für die Richtigkeit dieser Angaben. Für spezielle Anwendungen empfehlen wir, Schweißversuche durchzuführen.

Diese Informationen können sich ohne Vorankündigung ändern.