

Janus 22-9-3

WNr. 1.4462

1. Produktbeschreibung

WIG-Schweißstab / Drahtelektrode aus stickstoffhaltigem Chrom-Nickel-Molybdänstahl zum Schweißen von seewasserbeständigen Stählen und Duplex Werkstoffen. Geeignet für Betriebstemperaturen bis +250° C

2. Produktvorteile

Janus 22-9-3 ist ein Verbundwerkstoff mit der Härte von ferritischen Gefügen und der Zähigkeit eines Austenits. Die kunststoffummantelte Drahtkorbspule verhindert das Oxidieren der Drahtelektrode. Geeignet für den Einsatz in Schweißautomaten.

3. Normbezeichnungen

Werkstoff Nummer:	1.4462
EN 12072 / EN ISO 1434-A:	G 22 9 3 NL
AWS / ASME SFA-5.9:	ER 2209

4. Wichtigste Grundwerkstoffe

1.4539 (X1NiCrMoCu25-20-5)
1.4362 (X2CrNiN23-4)

1.4462 (X2CrNiMoN22-5)
1.4529 (X1NiCrMoCuN25-20-7)

1.4162 (X2CrMnNiN22-5-2)

5. Mechanische Gütewerte

Schweißverfahren:	WIG		MIG/MAG	
	Schweiß-Argon		M11	
Wärmebehandlung:	Unbehandelt		Unbehandelt	
Prüftemperatur:	+20° C	-196° C	+20° C	-196° C
0,2 % Dehngrenze [MPa]:	600		600	
1,0 % Dehngrenze [MPa]:	650		650	
Zugfestigkeit [MPa]:	800		800	
Bruchdehnung [%]:	28		28	
Kerbschlagarbeit [J]:	75		75	

6. Richtanalyse des reinen Schweißgutes

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N
0,02 %	0,3 %	1,5 %	23,0 %	3,0 %	8,5 %	0,15 %

7. Anwendbare Schutzgase WIG und MIG/MAG

WIG: Schweiß-Argon

MIG/MAG: Mischgase, z.B. M11

8. Lieferbare Einheiten

Art	Artikel-Nr.	Durchmesser [mm]	Länge [mm] / Spule	VE [kg]
Schweißdraht	320 540	0,8	K-300	15
	320 541	1,0	K-300	15
WIG-Stab	350 540	1,6	1.000	10
	350 541	2,0	1.000	10

9. Stromart und Polung

WIG: DC (-) = -

MIG/MAG: DC (+) = +

10. Weitere Informationen

Der Einsatz ist grundsätzlich zu überprüfen und ggf. bei überwachungspflichtigen Bauteilen mit den Zulassungen abzustimmen.