

## 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.