



VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

| | | |
|--|--|--|
|  | 1 Hersteller/Lieferer: VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl | 2 Kennblatt-Nummer: 00948.06 08.2014 |
| 3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode | | |
| 4 Marke*: VDM® FM 61 | | |
| 7 Typ*: EN ISO 18274 - S Ni 2061 (NiTi3) | | |
| 11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm | | |
| 12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1 und I3 (1), Cronigon Ni 10 | | |
| 13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt. | | |
| 15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe | | |
| I. Ni 99,6, Ni 99,2 nach DIN 17740 LC-Ni 99 nach VdTÜV-Werkstoffblatt 345 | | |
| II. Mischverbindungen zwischen den unter I genannten Werkstoffen und Gruppen 1.1 bis 1.2 Wärmebehandlung: U, S | | |
| III. Schweißplattierung und Zwischenlagen bei Schweißplattierungen auf Gruppen 1.1 bis 1.2 Wärmebehandlung: U, S | | |
| 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 | | |
| 21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen | | |
| 23 Wanddicke: maximal 30 mm (2) | | |
| 24 Stromart und Polung: G+ | | |
| 25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB | | |
| 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 350°C | | |
| 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C | | |
| 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -196°C | | |
| 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff | | |
| 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: --- | | |
| 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: --- | | |
| 32 Bemerkungen: (1) I3: Ar/He = 70/30 %. (2) Trägerwerkstoff bei Schweißplattierungen unbegrenzt. | | |
| 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. | | |
| 34 Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht S - spannungsarm geglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom | | |
| 35 Erstellt durch: TÜV NORD - Region Essen | | |
| Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: Verband der TÜV e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group | | |

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die VDM Metals GmbH, 58762 Altena im Jahr 2022 zur Verfügung gestellt.

*) Angaben des Herstellers

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze


| | | |
|--|--|--|
|  | 1 Hersteller/Lieferer: VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl | 2 Kennblatt-Nummer: 00949.04 08.2014 |
| 3 Schweißzusatz*: Schweißstab und Schweißdraht | | |
| 4 Marke*: VDM® FM 61 | | |
| 7 Typ*: EN ISO 18274 - S Ni 2061 (NiTi3) | | |
| 11 Durchmesserbereich: 1,0 bis 4,0 mm | | |
| 12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1, R1 (Ar + max 3 % H2) | | |
| 13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt. | | |
| 15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe | | |
| I. Ni 99,8; Ni 99,6; Ni 99,2; LC-Ni 99 nach DIN 17740 II. Mischverbindungen zwischen den unter I genannten Werkstoffen und Gruppen 1.1 bis 1.2 Wärmebehandlung: U, S III. Schweißplattierung und Zwischenlagen bei Schweißplattierungen an Gruppen 1.1 bis 1.2 Wärmebehandlung: U, S | | |
| 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 | | |
| 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen | | |
| 23 Wanddicke: max. 8 mm (1) | | |
| 24 Stromart und Polung: G- | | |
| 25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PC, PE, PF | | |
| 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 450°C | | |
| 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: ---°C | | |
| 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -196°C | | |
| 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff | | |
| 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte | | |
| 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: --- | | |
| 32 Bemerkungen: (1) Für Wurzelschweißung unbegrenzt bzw. erforderliche Plattierungsdicke. Prägung der Schweißstäbe: 2.4155 - B / ER Ni 1 | | |
| 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. | | |
| 34 Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht S - spannungsarm geglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom | | |
| 35 Erstellt durch: TÜV NORD - Region Essen | | |
| Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: Verband der TÜV e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group | | |

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die VDM Metals GmbH, 58762 Altena im Jahr 2022 zur Verfügung gestellt.

*) Angaben des Herstellers


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die VDM Metals GmbH, 58762 Altena im Jahr 2022 zur Verfügung gestellt.

| | | | | | |
|--|--|--|------------------|---|--|
|  | 1 Hersteller/Lieferer: VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl | | | 2 Kennblatt-Nummer: 03959.02 08.2014 | |
| | 3 Schweißzusatz*: Bandelektrode für UP-Schweißung | | | | |
| 11 Durchmesserbereich: - - - mm | | | | | |
| 12 Hilfsstoffe: - - - | | | | | |
| 13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt. | | | | | |
| 17 Der genannte Hersteller/Lieferer hat entsprechend AD-Merkblatt W 0 / TRD 100 / TRR 100 eine überprüfte Fertigung wie folgt nachgewiesen. | | | | | |
| 18 | | | | | |
| Herstellerbezeichnung Bezeichnung nach EN ISO 18274 Werkstoff-Nummer | | | | | |
| VDM® FM 61 B Ni 2061 (NiTi3) 2.4155 | | | | | |
| VDM® FM 82 B Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) 2.4806 | | | | | |
| VDM® FM 625 B Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) 2.4831 | | | | | |
| VDM® FM 60 B Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti) 2.4377 | | | | | |
| 32 Bemerkungen: Zum Schweißzusatz: Der Einsatz der UP-Bandelektroden setzt eignungsgeprüfte BPK voraus. | | | | | |
| 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. | | | | | |
| 34 Erläuterungen | | | | | |
| | A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht | S - spannungsarm geglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet | W - weichgeglüht | G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom | |
| 35 Erstellt durch: TÜV NORD - Region Essen | | | | | |
| Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: Verband der TÜV e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group | | | | | |

*) Angaben des Herstellers

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|--|------------------|---|--|-----------------------|---|------------------|------------|-------------------|--------|------------|-------------------------|--------|-------------|-------------------------|--------|-------------|---------------------------|--------|------------|-------------------------|--------|
|  | 1 Hersteller/Lieferer: VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl | 2 Kennblatt-Nummer: 03958.02 08.2014 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode für UP-Schweißung | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 Durchmesserbereich: --- mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 Hilfsstoffe: --- | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 Der genannte Hersteller/Lieferer hat entsprechend AD-Merkblatt W 0 / TRD 100 / TRR 100 eine überprüfte Fertigung wie folgt nachgewiesen. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <table border="0"> <tr> <td>18</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Herstellerbezeichnung</td> <td>Bezeichnung nach EN ISO 18274</td> <td>Werkstoff-Nummer</td> </tr> <tr> <td>VDM® FM 61</td> <td>S Ni 2061 (NiTi3)</td> <td>2.4155</td> </tr> <tr> <td>VDM® FM 82</td> <td>S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)</td> <td>2.4806</td> </tr> <tr> <td>VDM® FM 625</td> <td>S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)</td> <td>2.4831</td> </tr> <tr> <td>VDM® FM 617</td> <td>S Ni 6617 (NiCr22Co12Mo9)</td> <td>2.4627</td> </tr> <tr> <td>VDM® FM 60</td> <td>S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)</td> <td>2.4377</td> </tr> </table> | | | 18 | | | Herstellerbezeichnung | Bezeichnung nach EN ISO 18274 | Werkstoff-Nummer | VDM® FM 61 | S Ni 2061 (NiTi3) | 2.4155 | VDM® FM 82 | S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) | 2.4806 | VDM® FM 625 | S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) | 2.4831 | VDM® FM 617 | S Ni 6617 (NiCr22Co12Mo9) | 2.4627 | VDM® FM 60 | S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti) | 2.4377 |
| 18 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Herstellerbezeichnung | Bezeichnung nach EN ISO 18274 | Werkstoff-Nummer | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VDM® FM 61 | S Ni 2061 (NiTi3) | 2.4155 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VDM® FM 82 | S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) | 2.4806 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VDM® FM 625 | S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) | 2.4831 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VDM® FM 617 | S Ni 6617 (NiCr22Co12Mo9) | 2.4627 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VDM® FM 60 | S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti) | 2.4377 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 32 Bemerkungen: Zum Schweißzusatz: Der Einsatz der UP-Drahtelektroden setzt eignungsgeprüfte DPK voraus. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <table border="0"> <tr> <td>34 Erläuterungen</td> <td>A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht</td> <td>S - spannungsarm geglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet</td> <td>W - weichgeglüht</td> <td>G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom</td> </tr> </table> | | | 34 Erläuterungen | A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht | S - spannungsarm geglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet | W - weichgeglüht | G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 34 Erläuterungen | A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht | S - spannungsarm geglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet | W - weichgeglüht | G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 35 Erstellt durch: TÜV NORD - Region Essen | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: Verband der TÜV e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die VDM Metals GmbH, 58762 Altena im Jahr 2022 zur Verfügung gestellt.

*) Angaben des Herstellers