



VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl	2 Kennblatt-Nummer: 05582.03 08.2014
3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode		
4 Marke*: VDM® FM C-276		
7 Typ*: EN ISO 18274 - S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)		
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm		
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1, Cronigon Ni 10		
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.		
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe		
I. NiMo 16 Cr 15 W (2.4819) VdTÜV-Werkstoffblatt 400 (1) NiMo 16 Cr 16 Ti (2.4610) VdTÜV-Werkstoffblatt 424		
II. Verbindungen der Werkstoffgruppe I mit a) un- bzw. niedriglegierten Werkstoffen wie P235 GH, P265 GH, P255 NH - P355 NH b) hochlegierten Werkstoffen wie X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 (1.4529) X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) VdTÜV-Werkstoffblatt 421		
Wärmebehandlung: U		
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen		
23 Wanddicke: maximal 20 mm		
24 Stromart und Polung: G+		
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PF		
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 400°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: SEP 1877 (Verfahren III)		
32 Bemerkungen: (1) Die Zugfestigkeit des Grundwerkstoffes NIMO 16 Cr 15 W (2.4819) wird vom Schweißgut nicht erreicht (Rm >= 720 MPa). Geringe Wärmeeinbringung (Strichraupentechnik) erforderlich.		
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

TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

	1 Hersteller/Lieferer: VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl		2 Nummer: 05583.04 02.03.2022	
	3 Schweißzusatz*: Schweißstab und Schweißdraht			
4 Marke*: VDM® FM C-276				
7 Typ*: EN ISO 18274 - S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)				
11 Durchmesserbereich: 1,0 bis 3,2 mm				
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1, I3 (Ar + max 2% He)				
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.				
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe				
I. NiMo 16 Cr 15 W (2.4819) VdTÜV-Werkstoffblatt 400 NiMo 16 Cr 16 Ti (2.4610) VdTÜV-Werkstoffblatt 424 NiCr 22 Mo 9 Nb (2.4856) VdTÜV-Werkstoffblatt 499				
II. Verbindungen der Werkstoffgruppe I mit				
a) un- bzw. niedriglegierten Werkstoffen wie P235 GH, P265 GH, S255 NH - S355 NH				
b) hochlegierten Werkstoffen wie				
X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 (1.4529) X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) VdTÜV-Werkstoffblatt 421				
Wärmebehandlung: U				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23 Wanddicke: max.12 mm; Wurzel: unbegrenzt				
24 Stromart und Polung: G-				
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PE, PF				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 400 °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: SEP 1877 (Verfahren III)				
32 Bemerkungen: Die Zugfestigkeit des Grundwerkstoffes NiMo 22 Mo 9 Nb (2.4856) wird vom Schweißgut nicht erreicht (Rm >= 750 MPa). Geringe Wärmeeinbringung (Strichraupentechnik) erforderlich. Prägung der Schweißstäbe: 2.4886-B / ER NiCrMo4				
33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.				
34 Erläuterungen	A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarm gegläht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom	
35 Erstellt durch: TÜV NORD				
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: TÜV-Verband 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