



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 gegläht 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 Werkstoffenteilung 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 for welding consumables

	1 Manufacturer/Supplier VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl			2 No. of VdTÜV-Kennblatt: 03959.02 08.2014	
	3 Welding consumable*: Bandelektrode für UP-Schweißung				
11 Diameter range: - - - mm					
12 Auxiliary materials: - - -					
13 The validity of this Kennblatt will be certified, respectively, in the latest edition of CD-ROM TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze					
17 The supplier stated in 1 has demonstrated a supervised production according to AD 2000-Merkblatt W 0/TRD 100/TRR 100 as follows.					
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 Remarks: Zum Schweißzusatz: Der Einsatz der UP-Bandelektroden setzt eignungsgeprüfte BPK voraus.					
33 The approval test was done on the basis of VdTÜV-Merkblatt 1153. Where nothing different is said under the heading -Remarks-, this welding consumable is suitable provided Annex I Point 4 of the Pressure Equipment Directive 97/23/EC is observed.					
34 Explanations					
	A tempered	S stress-relieved	W soft annealed	G+ direct current plus pole	
	L solution annealed and quenched	St stabilized		G- direct current minus pole	
	N normalized	U non-annealed		W alternating current	
		V hardened and tempered			
35 Compiled in accordance with the data of:					TÜV NORD - Region Essen
The duplication, circulation, copy and complete edition by photomechanical or similar techniques remain subject to the editor's approval even if only used in extracts. Editor: Verband der TÜV e. V. Distribution: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group					

*) Statements of the manufacturer

VdTÜV-Kennblatt for welding consumables

	1 Manufacturer/Supplier VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl	2 No. of VdTÜV-Kennblatt: 03958.02 08.2014																				
3 Welding consumable*: Drahtelektrode für UP-Schweißung																						
11 Diameter range: --- mm																						
12 Auxiliary materials: ---																						
13 The validity of this Kennblatt will be certified, respectively, in the latest edition of CD-ROM TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze																						
17 The supplier stated in 1 has demonstrated a supervised production according to AD 2000-Merkblatt W 0/TRD 100/TRR 100 as follows.																						
<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="129 468 502 526">18 Herstellerbezeichnung</th> <th data-bbox="502 468 1077 526">Bezeichnung nach EN ISO 18274</th> <th data-bbox="1077 468 1509 526">Werkstoff-Nummer</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="129 526 502 564">VDM® FM 61</td> <td data-bbox="502 526 1077 564">S Ni 2061 (NiTi3)</td> <td data-bbox="1077 526 1509 564">2.4155</td> </tr> <tr> <td data-bbox="129 564 502 602">VDM® FM 82</td> <td data-bbox="502 564 1077 602">S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)</td> <td data-bbox="1077 564 1509 602">2.4806</td> </tr> <tr> <td data-bbox="129 602 502 640">VDM® FM 625</td> <td data-bbox="502 602 1077 640">S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)</td> <td data-bbox="1077 602 1509 640">2.4831</td> </tr> <tr> <td data-bbox="129 640 502 678">VDM® FM 617</td> <td data-bbox="502 640 1077 678">S Ni 6617 (NiCr22Co12Mo9)</td> <td data-bbox="1077 640 1509 678">2.4627</td> </tr> <tr> <td data-bbox="129 678 502 696">VDM® FM 60</td> <td data-bbox="502 678 1077 696">S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)</td> <td data-bbox="1077 678 1509 696">2.4377</td> </tr> </tbody> </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 Remarks: Zum Schweißzusatz: Der Einsatz der UP-Drahtelektroden setzt eignungsgeprüfte DPK voraus.																						
33 The approval test was done on the basis of VdTÜV-Merkblatt 1153. Where nothing different is said under the heading -Remarks-, this welding consumable is suitable provided Annex I Point 4 of the Pressure Equipment Directive 97/23/EC is observed.																						
<table border="1"> <tr> <td data-bbox="129 969 399 987">34 Explanations</td> <td data-bbox="399 969 670 987">A tempered</td> <td data-bbox="670 969 941 987">S stress-relieved</td> <td data-bbox="941 969 1212 987">W soft annealed</td> <td data-bbox="1212 969 1509 987">G+ direct current plus pole</td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="399 987 670 1008">L solution annealed and quenched</td> <td data-bbox="670 987 941 1008">St stabilized</td> <td></td> <td data-bbox="1212 987 1509 1008">G- direct current minus pole</td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="399 1008 670 1028">N normalized</td> <td data-bbox="670 1008 941 1028">U non-annealed</td> <td></td> <td data-bbox="1212 1008 1509 1028">W alternating current</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td data-bbox="670 1028 941 1048">V hardened and tempered</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			34 Explanations	A tempered	S stress-relieved	W soft annealed	G+ direct current plus pole		L solution annealed and quenched	St stabilized		G- direct current minus pole		N normalized	U non-annealed		W alternating current			V hardened and tempered		
34 Explanations	A tempered	S stress-relieved	W soft annealed	G+ direct current plus pole																		
	L solution annealed and quenched	St stabilized		G- direct current minus pole																		
	N normalized	U non-annealed		W alternating current																		
		V hardened and tempered																				
35 Compiled in accordance with the data of: TÜV NORD - Region Essen																						
The duplication, circulation, copy and complete edition by photomechanical or similar techniques remain subject to the editor's approval even if only used in extracts. Editor: Verband der TÜV e. V. Distribution: 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.

*) Statements of the manufacturer