



VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl		2 Kennblatt-Nummer: 18953.00 15.04.2016	
3 Schweißzusatz*:		Drahtelektrode			
4 Marke*:		VDM ® FM 2120			
7 Typ*:		EN ISO 18274 - S NiCr21Mo20			
11 Durchmesserbereich:		0,6 - 1,6 mm			
12 Hilfsstoffe:		ISO 14175 -Z ArHeHC-30-2-0,05, -Z ArHeHC-30-2-0,12			
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.					
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe					
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	Gruppe 43			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen			
23 Wanddicke:		max. 32 mm			
24 Stromart und Polung:		G+			
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947:		PA, PB, PC, PF			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				550 °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:		EN ISO 3651-2			
32 Bemerkungen:					
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		S - spannungsarm geglüht		W - weichgeglüht	
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt		St - stabilgeglüht		G+ - Gleichstrom Pluspol	
N - normalgeglüht		U - ungeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol	
		V - vergütet		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: 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 2021 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: 18954.00 15.04.2016	
3 Schweißzusatz*:		Schweißstab und Schweißdraht				
4 Marke*:		VDM ® FM 2120				
7 Typ*:		EN ISO 18274 - S NiCr21Mo20				
11 Durchmesserbereich:		1,0 - 4,0 mm				
12 Hilfsstoffe:		EN ISO 14175 - I1				
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.						
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe						
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.	
	U	Gruppe 43				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen				
23 Wanddicke:		max. 32 mm				
24 Stromart und Polung:		G-				
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947:		PA, PB, PC, PF				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		550 °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:		EN ISO 3651-2				
32 Bemerkungen:						
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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie geeignet.						
34 Erläuterungen						
A - angelassen		S - spannungsarm gegläht		W - weichgeglüht		G+ - Gleichstrom Pluspol
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt		St - stabilgeglüht				G- - Gleichstrom Minuspol
N - normalgeglüht		U - ungeglüht				W - Wechselstrom
		V - vergütet				
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: 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 2021 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: 18965.00 10.05.2016															
		3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode																		
4 Marke*: VDM ® FM 2120																				
7 Typ*: EN ISO 18274 - S NiCr21Mo20																				
11 Durchmesserbereich: 0,6 - 1,6 mm																				
12 Hilfsstoffe: ISO 14175 - I1																				
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.																				
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe																				
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.															
	U	Gruppe 43																		
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																				
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																				
23 Wanddicke: max. 32 mm																				
24 Stromart und Polung: G+																				
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF																				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 550 °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: EN ISO 3651-2																				
32 Bemerkungen:																				
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																				
<table border="0"> <tr> <td>A - angelassen</td> <td>S - spannungsarm geglüht</td> <td>W - weichgeglüht</td> <td>G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt</td> <td>St - stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td></td> <td>V - vergütet</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>					A - angelassen	S - spannungsarm geglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol	L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol	N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom		V - vergütet		
A - angelassen	S - spannungsarm geglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol																	
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol																	
N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom																	
	V - vergütet																			
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: 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 2021 zur Verfügung gestellt.

*) Angaben des Herstellers