


VdTÜV-Kennblatt for welding consumables

	1 Manufacturer/Supplier VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl			2 No. of VdTÜV-Kennblatt: 07528.03 08.2014
3 Welding consumable*:		Schweißstab		
4 Trade name*:		VDM® FM 33		
7 Type*:		EN ISO 14343-A - S Z 33 32 1 Cu N L (1.4591)		
11 Diameter range:		1,6 bis 3,0 mm		
12 Auxiliary materials:		EN ISO 14175 - I 1, R 1 (Ar + max 5% H2)		
13 The validity of this Kennblatt will be certified, respectively, in the latest edition of CD-ROM TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze				
15 Materials and postweld heat treatment				
X 1 CrNiMoCuN 33 32 (1.4591) VdTÜV-Werkstoffblatt 516 sowie Mischverbindungen zwischen X 1 CrNiMoCuN 33 32 1 (1.4591) und Werkstoffen wie X 2 CrNiMo 18 10 (1.4583) Wärmebehandlung: U				
16 Material groups acc. to CR ISO 15608				
21 Root weldability:		verified		
23 Wall thickness:		max. 20 mm		
24 Type of current and polarity:		G-		
25 Welding position according to DIN ISO 6947:		PA, PB, PC, PF		
26 Highest operating temperature in the short-term range as for parent metal, but not higher than:				450°C
27 Highest operating temperature in the long-term range max.:				--- °C
28 Lowest operating temperature/as for parent metal, but not lower than:				-196°C
29 Design stress value/as for parent metal:		wie Grundwerkstoff		
30 For use in the long-term range:		---		
31 Resistance to intergranular corrosion proven in accordance with:		---		
32 Remarks: Prägung der Schweißstäbe: 1.4591 B Verformung des Schweißgutes max. 10%. Zu Wanddicke: Bei größeren (bis max. 40 mm) Wanddicken sind die Füllagen mit artfremden Schweißgut z. B. Nicrofer S 3028 zu schweißen und mindestens 2-lagig mit VDM® FM 33 abzudecken. Die speziellen Verarbeitungsrichtlinien des Schweißzusatzherstellers und des VdTÜV-Wbl. 516 sind zu beachten. Anforderungen an das Schweißgut, die bei der Eignungsprüfung abweichend vom Grundwerkstoff zu Grunde gelegt wurden: A5 >= 25%, Av>=60 Joule (RT), Av>= 32 Joule (-196°C).				
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 L solution annealed and quenched N normalized	S stress-relieved St stabilized U non-annealed V hardened and tempered	W soft annealed G+ direct current plus pole G- direct current minus pole W alternating current
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 2021 zur Verfügung gestellt.

*) Statements of the manufacturer