


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl	2 Kennblatt-Nummer: 06013.09 06.06.2018
3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode		
4 Marke*: VDM® FM 59		
7 Typ*: EN ISO 18274 - S Ni 6059 (NiCr23Mo16)		
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm		
12 Hilfsstoffe: siehe Bemerkungsfeld 32		
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.		
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe		
<p>Pos. 1 NiCr 23 Mo 16 Al W-Nr. 2.4605 VdTÜV-Werkstoffblatt 505 NiCr 21 Mo 14 W W-Nr. 2.4602 VdTÜV-Werkstoffblatt 479 NiMo 16 Cr 16 Ti W-Nr. 2.4610 VdTÜV-Werkstoffblatt 424 NiMo 16 Cr 15 W W-Nr. 2.4819 VdTÜV-Werkstoffblatt 400 X 1 NiCrMoCu 32 28 7 W-Nr. 1.4562 VdTÜV-Werkstoffblatt 509 X 1 NiCrMoCuN 31 27 4 W-Nr. 1.4563 VdTÜV-Werkstoffblatt 483 X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 W-Nr. 1.4529 VdTÜV-Werkstoffblatt 502 X 1 NiCrMoCu 25 20 5 W-Nr. 1.4539 VdTÜV-Werkstoffblatt 421 X 1 NiCrMoCu 35 27 7 W-Nr. 2.4692 VdTÜV-Werkstoffblatt 583/1 Wärmebehandlung: U, L</p> <p>Pos. 2 X 2 CrNiMnMoN 17-12-2 W-Nr. 1.4404 Wärmebehandlung: U</p> <p>Pos. 3 Mischverbindungen der Pos. 1 mit NiCr22Mo9Nb, NiCr15Fe, X2CrNiMnMoN 25 18 6 5, X10CrNiMoNb 18 12 und Pos. 1 mit Werkstoffen wie P235/265 GH, 17Mn4, S255 NH - S355 NH Wärmebehandlung: U</p>		
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen		
23 Wanddicke: maximal 34 mm		
24 Stromart und Polung: G+		
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: 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 II; EN ISO 3651-2, Verfahren C		
<p>32 Bemerkungen: Anforderungen Schweißgut: Rm >= 715 MPa; Av >= 100 Joule (RT); Av >= 60 Joule (-196°C).</p> <p>Schutzgase: EN ISO 14175 - I1 EN ISO 14175 - Z-ArHeHC 30/2/0,05, Markenname "Cronigon Ni 10" EN ISO 14175 - Z-ArHeHC 30/2/0,12, Markenname "Sagox Ni"</p>		
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		
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

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die **VDM Metals GmbH, 58762 Altena** im Jahr 2021 zur Verfügung gestellt.

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl	2 Kennblatt-Nummer: 06014.13 08.02.2019
3 Schweißzusatz*: Schweißstab und Schweißdraht		
4 Marke*: VDM® FM 59		
7 Typ*: EN ISO 18274 - S Ni 6059 (NiCr 23 Mo 16)		
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 3,2 mm		
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I 1,R 1 (Ar + max 3 % H2)		
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.		
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe		
<p>Pos. 1 NiCr 23 Mo 16 Al W-Nr. 2.4605 VdTÜV-Werkstoffblatt 505 NiCr 21 Mo 14 W W-Nr. 2.4602 VdTÜV-Werkstoffblatt 479 NiMo 16 Cr 16 Ti W-Nr. 2.4610 VdTÜV-Werkstoffblatt 424 NiMo 16 Cr 15 W W-Nr. 2.4819 VdTÜV-Werkstoffblatt 400 X 1 NiCrMoCu 32 28 7 W-Nr. 1.4562 VdTÜV-Werkstoffblatt 509 X 1 NiCrMoCuN 31 27 4 W-Nr. 1.4563 VdTÜV-Werkstoffblatt 483 X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 W-Nr. 1.4529 VdTÜV-Werkstoffblatt 502 X 1 NiCrMoCu 25 20 5 W-Nr. 1.4539 VdTÜV-Werkstoffblatt 421 X 1 NiCrMoCu 35 27 7 W-Nr. 2.4692 VdTÜV-Werkstoffblatt 583/1 Wärmebehandlung: U, L.</p> <p>Pos. 2 X 2 CrNiMnMoN 25 18 6 5 W-Nr. 1.4565 VdTÜV-Werkstoffblatt 537 Wärmebehandlung: U.</p> <p>Pos. 3 Mischverbindungen der Pos. 1 und Pos. 2 mit NiCr22Mo9Nb, NiCr15-Fe, X10CrNiMoNb1812 und Pos. 1 und Pos. 2 mit Werkstoffen wie P235/265 GH, 17Mn4, S255 NH - S355 NH. Wärmebehandlung: U</p>		
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen		
23 Wanddicke: maximal 16 mm		
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: EN ISO 3651-2, Verfahren C		
32 Bemerkungen: Prägung der Schweißstäbe: 2.4607 B / ER NiCrMo 13 Anforderung Schweißgut: Rm >= 760 MPa.		
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		
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