



VdTÜV-Kennblatt for welding consumables

	1 Manufacturer/Supplier VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl	2 No. of VdTÜV-Kennblatt: 09444.03 08.2014																
3 Welding consumable*: Schweißstab und Schweißdraht																		
4 Trade name*: VDM® FM 602 CA																		
7 Type*: EN ISO 18274 - S Ni 6025 (NiCr25Fe10AlY)																		
11 Diameter range: 1,0 bis 3,2 mm																		
12 Auxiliary materials: EN ISO 14175 - N2 (Ar + max. 2% N2)																		
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																		
Ni Cr 25 Fe Al Y (2.4633) VdTÜV - Werkstoffblatt 540 Ni Cr 23 Fe (2.4851) (1) Wärmebehandlung: U																		
16 Material groups acc. to CR ISO 15608																		
21 Root weldability: verified																		
23 Wall thickness: max. 20 mm, Wurzel: unbegrenzt																		
24 Type of current and polarity: G-																		
25 Welding position according to DIN ISO 6947: PA, PB, PF																		
26 Highest operating temperature in the short-term range as for parent metal, but not higher than: 550°C																		
27 Highest operating temperature in the long-term range max.: 1150°C																		
28 Lowest operating temperature/as for parent metal, but not lower than: RT°C																		
29 Design stress value/as for parent metal: im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff																		
30 For use in the long-term range: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte																		
31 Resistance to intergranular corrosion proven in accordance with: ---																		
32 Remarks: (1) Werkstoffe für den Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht begutachtet. Prägung der Schweißstäbe: 2.4649 B. Anforderungen an das reine Schweißgut: A5 >= 20%, AV bei RT >= 40 Joule. Bei der Verarbeitung des Schweißzusatzes sind die Herstellerhinweise zu beachten. Bei mehrlagigen Schweißungen wird ein Schleifen der Zwischenlagen empfohlen.																		
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 <table border="0" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%;">A tempered</td> <td style="width: 25%;">S stress-relieved</td> <td style="width: 25%;">W soft annealed</td> <td style="width: 25%;">G+ direct current plus pole</td> </tr> <tr> <td>L solution annealed and quenched</td> <td>St stabilized</td> <td></td> <td>G- direct current minus pole</td> </tr> <tr> <td>N normalized</td> <td>U non-annealed</td> <td></td> <td>W alternating current</td> </tr> <tr> <td></td> <td>V hardened and tempered</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			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		
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 2021 zur Verfügung gestellt.

*) 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: 09445.04 08.2014
3 Welding consumable*: Drahtelektrode		
4 Trade name*: VDM® FM 602 CA		
7 Type*: EN ISO 18274 - S Ni 6025 (NiCr25Fe10AlY)		
11 Diameter range: 0,8 bis 1,2 mm		
12 Auxiliary materials: EN ISO 14175 - Cronigon Ni 30		
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		
Ni Cr 25 Fe Al Y (2.4633) VdTÜV - Werkstoffblatt 540 Ni Cr 23 Fe* (2.4851) Wärmebehandlung: U		
16 Material groups acc. to CR ISO 15608		
21 Root weldability: not verified		
23 Wall thickness: max.40 mm		
24 Type of current and polarity: G+		
25 Welding position according to DIN ISO 6947: PA, PB		
26 Highest operating temperature in the short-term range as for parent metal, but not higher than: 550°C		
27 Highest operating temperature in the long-term range max.: 1150°C		
28 Lowest operating temperature/as for parent metal, but not lower than: RT°C		
29 Design stress value/as for parent metal: im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff		
30 For use in the long-term range: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte		
31 Resistance to intergranular corrosion proven in accordance with: ---		
32 Remarks: * Werkstoffe für den Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht begutachtet. Anforderungen an das reine Schweißgut : A5 >= 20 %, AV bei RT >= 40 Joule. Bei der Verarbeitung des Schweißzusatzes sind die Herstellerhinweise zu beachten. Bei mehrlagigen Schweißungen wird ein Schleifen der Zwischenlagen empfohlen.		
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