



# VdTÜV-Kennblatt for welding consumables

	1 Manufacturer/Supplier VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl	2 No. of VdTÜV-Kennblatt: 00948.06 08.2014
3 Welding consumable*: Drahtelektrode		
4 Trade name*: VDM® FM 61		
7 Type*: EN ISO 18274 - S Ni 2061 (NiTi3)		
11 Diameter range: 0,8 bis 1,6 mm		
12 Auxiliary materials: EN ISO 14175 - I1 und I3 (1), Cronigon Ni 10		
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		
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 Material groups acc. to CR ISO 15608		
21 Root weldability: not verified		
23 Wall thickness: maximal 30 mm (2)		
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: 350°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: (1) I3: Ar/He = 70/30 %. (2) Trägerwerkstoff bei Schweißplattierungen unbegrenzt.		
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


# VdTÜV-Kennblatt for welding consumables

	1 Manufacturer/Supplier VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl	2 No. of VdTÜV-Kennblatt: 00949.04 08.2014
3 Welding consumable*: Schweißstab und Schweißdraht		
4 Trade name*: VDM® FM 61		
7 Type*: EN ISO 18274 - S Ni 2061 (NiTi3)		
11 Diameter range: 1,0 bis 4,0 mm		
12 Auxiliary materials: EN ISO 14175 - I1, R1 (Ar + max 3 % 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		
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 Material groups acc. to CR ISO 15608		
21 Root weldability: verified		
23 Wall thickness: max. 8 mm (1)		
24 Type of current and polarity: G-		
25 Welding position according to DIN ISO 6947: PA, PC, PE, 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: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte		
31 Resistance to intergranular corrosion proven in accordance with: ---		
32 Remarks: (1) Für Wurzelschweißung unbegrenzt bzw. erforderliche Plattierungsdicke.  Prägung der Schweißstäbe: 2.4155 - B / ER Ni 1		
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

# 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 1500 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 1500 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 1500 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 1500 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 1500 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 1500 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 1500 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 1500 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 1500 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 2021 zur Verfügung gestellt.

\*) Statements of the manufacturer

