


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--------------------------|--|---------------------------|----------------------|---|--------------------------|------------------|--------------------------|------------------------------------|--------------------|--|---------------------------|-------------------|---------------|--|------------------|--|-------------|--|--|
|  | | 1 Hersteller/Lieferer: VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl | | | 2 Kennblatt-Nummer: 19468.00 06.12.2018 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 3 Schweißzusatz*: Schweißdraht | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 Marke*: VDM ® FM 660 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 Typ*: EN ISO 18274 - S Ni 6660 (NiCr22Mo10W3) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 Durchmesserbereich: 1,0 - 1,2 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 | NiCr22Mo9Nb (W-Nr.2.4856, Werkstoffblatt 499) | verschweißt mit | P275NH - P355NH | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | U | P275NH - P355NH | als Trägerwerkstoff | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 23 Wanddicke: 40 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 24 Stromart und Polung: G- | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PC | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 550 (1) °C | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (2) °C | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: --- | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 32 Bemerkungen: (1) am reinen Schweißgut ermittelt, zusätzlich wurde bei 400 °C an der Verbindung geprüft (2) am reinen Schweißgut: -196 °C, Verbindung: -20°C | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 gegläht</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 gegläht | 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 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