

TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze

gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

		1 Hersteller/Lieferer: VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl			2 Nummer: 19891.00 02.08.2023	
3 Schweißzusatz*:		Schweißstab und Schweißdraht				
4 Marke*:		VDM FM 699 XA				
7 Typ*:		ISO 18274 – S Ni 6699 (NiCr29Al)				
11 Durchmesserbereich:		1,0 - 4,0 mm				
12 Hilfsstoffe:		EN ISO 14175: I1				
13 Die 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	Gruppe 43				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen				
23 Wanddicke:		32 mm				
24 Stromart und Polung:		G-				
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:		PA, PC, PF				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		550 °C				
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		siehe Bemerkungen Zeile 32 / see remarks in row 32 -- °C				
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		-196 °C				
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff / as base metal				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		Zeitstand siehe Bemerkungen				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:						
32 Bemerkungen: Es werden zurzeit Zeitstanduntersuchungen gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 / DIN EN 14532-2:2004, Abschnitt 4.2.3.4 am reinen Schweißgut durchgeführt. Hinsichtlich des Untersuchungsstandes der Zeitstanduntersuchungen am reinen Schweißgut und, sofern vorhanden, der Schweißverbindungen und der daraus resultierenden Kennwerte zur Berechnung zulässiger Spannungen ist der Schweißzusatzhersteller anzusprechen.						
33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU 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: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group						