



VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl			2 Kennblatt-Nummer: 07736.03 08.2014	
		3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode				
4 Marke*: VDM® FM B-2						
7 Typ*: EN ISO 18274 - S Ni 1066 (NiMo28)						
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,2 mm						
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I 1, Cronigon Ni 20						
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	NiMo28				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen						
23 Wanddicke: maximal 20 mm						
24 Stromart und Polung: G+						
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB						
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 III						
32 Bemerkungen:						
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 S - spannungsarm geglüht 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 - Region Essen						
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

		1 Hersteller/Lieferer: VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl			2 Kennblatt-Nummer: 07737.03 08.2014	
3 Schweißzusatz*:		Schweißstab und Schweißdraht				
4 Marke*:		VDM® FM B-2				
7 Typ*:		EN ISO 18274 - S Ni 1066 (NiMo28)				
11 Durchmesserbereich:		1,2 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						
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.	
	L	NiMo28				
	U	NiMo28				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen				
23 Wanddicke:		max. 40 mm, Wurzel: unbegrenzt				
24 Stromart und Polung:		G-				
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947:				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 III		
32 Bemerkungen: Prägung der Schweißstäbe: 2.4615 B.						
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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie geeignet.						
34 Erläuterungen						
A - angelassen		S - spannungsarm geglüht		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 - Region Essen		
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