



VdTÜV-Kennblatt for welding consumables

	1 Manufacturer/Supplier VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl	2 No. of VdTÜV-Kennblatt: 05582.03 08.2014
3 Welding consumable*: Drahtelektrode		
4 Trade name*: VDM® FM C-276		
7 Type*: EN ISO 18274 - S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)		
11 Diameter range: 0,8 bis 1,6 mm		
12 Auxiliary materials: EN ISO 14175 - I1, 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. NiMo 16 Cr 15 W (2.4819) VdTÜV-Werkstoffblatt 400 (1) NiMo 16 Cr 16 Ti (2.4610) VdTÜV-Werkstoffblatt 424		
II. Verbindungen der Werkstoffgruppe I mit a) un- bzw. niedriglegierten Werkstoffen wie P235 GH, P265 GH, P255 NH - P355 NH b) hochlegierten Werkstoffen wie X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 (1.4529) X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) VdTÜV-Werkstoffblatt 421		
Wärmebehandlung: U		
16 Material groups acc. to CR ISO 15608		
21 Root weldability: not verified		
23 Wall thickness: maximal 20 mm		
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: 400°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: SEP 1877 (Verfahren III)		
32 Remarks: (1) Die Zugfestigkeit des Grundwerkstoffes NIMO 16 Cr 15 W (2.4819) wird vom Schweißgut nicht erreicht (Rm >= 720 MPa). Geringe Wärmeeinbringung (Strichraupentechnik) erforderlich.		
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: 05583.03 08.2014
3 Welding consumable*: Schweißstab und Schweißdraht		
4 Trade name*: VDM® FM C-276		
7 Type*: EN ISO 18274 - S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)		
11 Diameter range: 1,0 bis 3,2 mm		
12 Auxiliary materials: EN ISO 14175 - I1, I3 (Ar + max 2% He)		
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. NiMo 16 Cr 15 W (2.4819) VdTÜV-Werkstoffblatt 400 NiMo 16 Cr 16 Ti (2.4610) VdTÜV-Werkstoffblatt 424 NiCr 22 Mo 9 Nb (2.4856) VdTÜV-Werkstoffblatt 499		
II. Verbindungen der Werkstoffgruppe I mit a) un- bzw. niedriglegierten Werkstoffen wie P235 GH, P265 GH, S255 NH - S355 NH b) hochlegierten Werkstoffen wie X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 (1.4529) X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) VdTÜV-Werkstoffblatt 421		
Wärmebehandlung: U		
16 Material groups acc. to CR ISO 15608		
21 Root weldability: verified		
23 Wall thickness: max.12 mm; Wurzel: unbegrenzt		
24 Type of current and polarity: G-		
25 Welding position according to DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF		
26 Highest operating temperature in the short-term range as for parent metal, but not higher than: 400°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: SEP 1877 (Verfahren III)		
32 Remarks: Die Zugfestigkeit des Grundwerkstoffes NiMo 22 Mo 9 Nb (2.4856) wird vom Schweißgut nicht erreicht (Rm >= 750 MPa). Prägung der Schweißstäbe: 2.4886-B / ER NiCrMo4 Geringe Wärmeeinbringung (Strichraupentechnik) erforderlich.		
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