


VdTÜV-Kennblatt for welding consumables

		1 Manufacturer/Supplier VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl			2 No. of VdTÜV-Kennblatt: 11465.02 03.09.2019	
3 Welding consumable*:		Schweißstab und Schweißdraht				
4 Trade name*:		VDM ® FM 617B				
7 Type*:		EN ISO 18274 - S NiCr22Co12Mo9				
11 Diameter range:		0,6 - 3,0 (1) mm				
12 Auxiliary materials:		EN ISO 14175 I1				
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						
Pos	Wb	Group / Material 1	Text	Group / Material 2	Remarks	
	U	NiCr23Co12Mo			(2)	
16 Material groups acc. to CR ISO 15608						
21 Root weldability:		verified				
23 Wall thickness:		max. 25 mm				
24 Type of current and polarity:		G-				
25 Welding position according to DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC						
26 Highest operating temperature in the short-term range as for parent metal, but not higher than:					550°C	
27 Highest operating temperature in the long-term range max.:					(3) °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) Draht: 0,6 – 1,6 mm, Stab: 1,6 – 3,0 mm (2) VdTÜV-Wbl. 485+573 / Wärmebehandlung: Relaxationsglühen: 980°C / 3h (3) Zeitstandwerte sind beim Hersteller zu erfragen / Die Prüfungen sind erfolgreich durchgeführt worden. Die Beständigkeit gegen Versprödung wurde gemäß DIN EN 14532-2 Abs. 4.2.4 nachgewiesen. Die Auslagerung erfolgte bei den Temperaturen 550°C, 700°C und 750°C und einer Dauer von 10056 Stunden.						
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	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		
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 2020 zur Verfügung gestellt.

*) Statements of the manufacturer