



VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl		2 Kennblatt-Nummer: 09444.03 08.2014	
	3 Schweißzusatz*: Schweißstab und Schweißdraht			
4 Marke*: VDM® FM 602 CA				
7 Typ*: EN ISO 18274 - S Ni 6025 (NiCr25Fe10AlY)				
11 Durchmesserbereich: 1,0 bis 3,2 mm				
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - N2 (Ar + max. 2% N2)				
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.				
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe				
Ni Cr 25 Fe Al Y (2.4633) VdTÜV - Werkstoffblatt 540 Ni Cr 23 Fe (2.4851) (1) Wärmebehandlung: U				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23 Wanddicke: max. 20 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.: 550°C				
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 1150°C				
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: RT°C				
29 Berechnungskennwert: im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: - - -				
32 Bemerkungen: (1) Werkstoffe für den Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht begutachtet. Prägung der Schweißstäbe: 2.4649 B. Anforderungen an das reine Schweißgut: A5 >= 20%, AV bei RT >= 40 Joule. Bei der Verarbeitung des Schweißzusatzes sind die Herstellerhinweise zu beachten. Bei mehrlagigen Schweißungen wird ein Schleifen der Zwischenlagen empfohlen.				
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 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 - 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 2018 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: 09445.04 08.2014
3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode		
4 Marke*: VDM® FM 602 CA		
7 Typ*: EN ISO 18274 - S Ni 6025 (NiCr25Fe10AlY)		
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,2 mm		
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - Cronigon Ni 30		
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.		
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe		
Ni Cr 25 Fe Al Y (2.4633) VdTÜV - Werkstoffblatt 540 Ni Cr 23 Fe* (2.4851) Wärmebehandlung: U		
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen		
23 Wanddicke: max.40 mm		
24 Stromart und Polung: G+		
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB		
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 550°C		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 1150°C		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: RT°C		
29 Berechnungskennwert: im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff		
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte		
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: - - -		
32 Bemerkungen: * Werkstoffe für den Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht begutachtet. Anforderungen an das reine Schweißgut : A5 >= 20 %, AV bei RT >= 40 Joule. Bei der Verarbeitung des Schweißzusatzes sind die Herstellerhinweise zu beachten. Bei mehrlagigen Schweißungen wird ein Schleifen der Zwischenlagen empfohlen.		
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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht S - spannungsarm geglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom		
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 2018 zur Verfügung gestellt.

*) Angaben des Herstellers