


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl			2 Kennblatt-Nummer: 11465.01 23.10.2015	
		3 Schweißzusatz*: Schweißstab und Schweißdraht				
4 Marke*: VDM ® FM 617B						
7 Typ*: EN ISO 18274 - S NiCr22Co12Mo9						
11 Durchmesserbereich: 0,6 - 3,0 (1) mm						
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 I1						
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	Gruppe 46			(2)	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23 Wanddicke: max. 25 mm						
24 Stromart und Polung: G-						
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC						
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 550°C						
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: (3)°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: ---						
32 Bemerkungen: (1) Draht: 0,6 – 1,6 mm, Stab: 1,6 – 3,0 mm (2) Wärmebehandlung: Relaxationsglühen: 980°C / 3h (3) Zeitstandwerte sind in Absprache mit der benannten Stelle beim Hersteller zu erfragen / Die Prüfungen sind in Arbeit. 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 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						
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