



VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl			2 Kennblatt-Nummer: 01622.05 08.2014	
		3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode				
4 Marke*: VDM® FM 67						
7 Typ*: EN ISO 14640 - S Cu 7158 (CuNi30)						
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm						
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1 und I3 (3), Cronigon Ni 10						
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.	
I	U	CuNi10Fe				
I	W	CuNi10Fe				
I	U	CuNi30Fe				
I	W	CuNi30Fe				
I	U	CuNi5Fe			(1)	
I	W	CuNi5Fe			(1)	
	U	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Pos. I	(2)	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23 Wanddicke: max. 30 mm; Wurzel: unbegrenzt						
24 Stromart und Polung: G+						
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PF						
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 300°C						
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C						
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -10°C						
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32 Bemerkungen: (1) Werkstoffe für Schweißungen im Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht überprüft. (2) Die Schweißnahtflanken des unlegierten Werkstoffes sind vor dem Verschweißen mit einem geeigneten Werkstoff, z. B. E-NiCu 30 Mn, zu puffern. (3) I3: Ar/He = 70/30 %.						
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: 01623.07 01.10.2015	
		3 Schweißzusatz*: Schweißstab und Schweißdraht				
4 Marke*: VDM® FM 67						
7 Typ*: EN ISO 14640 - S Cu 7158 (CuNi30)						
11 Durchmesserbereich: 0,8 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.	
I	U	CuNi10Fe				
I	W	CuNi10Fe				
I	U	CuNi10Fe1,6Mn			(1)	
I	U	CuNi30Fe				
I	W	CuNi30Fe				
I	U	CuNi5Fe			(1)	
I	W	CuNi5Fe			(1)	
II	U	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Pos. I	(2)	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23 Wanddicke: max. 8 mm, Wurzel: unbegrenzt						
24 Stromart und Polung: G-						
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PC, PE, PF						
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 300°C						
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C						
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -10°C						
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32 Bemerkungen: (1) Werkstoffe für Schweißungen im Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht überprüft. (2) Die Schweißnahtflanken des unlegierten Werkstoffes sind vor dem Verschweißen mit einem geeigneten Werkstoff, z. B. E-NiCu 30 Mn, zu puffern. Prägung der Schweißstäbe: 2.0837 - B/ERCuNi						
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