



VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl			2 Kennblatt-Nummer: 04588.03 08.2014	
		3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode				
4 Marke*: VDM® FM C-4						
7 Typ*: EN ISO 18274 - S Ni 6455 (NiCr16Mo16Ti)						
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm						
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I 1						
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	NiMo16Cr16Ti				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen						
23 Wanddicke: maximal 30 mm						
24 Stromart und Polung: G+						
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB						
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 400 °C						
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: - - - °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: (1)						
32 Bemerkungen: (1) Modifizierter Streichertest, Verfahren II nach SEP 1877.						
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	S - spannungsarm gegläht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol	
		L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol	
		N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom	
			V- vergütet			
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: 04589.04 08.2014
3 Schweißzusatz*: Schweißstab und Schweißdraht		
4 Marke*: VDM® FM C-4		
7 Typ*: EN ISO 18274 - S Ni 6455 (NiCr16Mo16Ti)		
11 Durchmesserbereich: 1,0 bis 4,0 mm		
12 Hilfsstoffe: ENISO 14175 - I 1		
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.		
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe		
NiMo 16 Cr 16 Ti (2.4610) VdTÜV-Werkstoffblatt 424 Wärmebehandlung: U Mischverbindungen zwischen NiMo 16 Cr 16 Ti (2.4610) und P235 GH, P265 GH, S355 NH, 17 Mn 4 Wärmebehandlung: U		
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen		
23 Wanddicke: maximal 12 mm		
24 Stromart und Polung: G-		
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF		
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 400°C		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: - - - °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: (1)		
32 Bemerkungen: (1) Modifizierter Streichertest, Verfahren II nach SEP 1877. Prägung der Schweißstäbe: 2.4611-B/ERNiCrMo7.		
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