



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 <table border="0" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%;">A - angelassen</td> <td style="width: 25%;">S - spannungsarm gegläht</td> <td style="width: 25%;">W - weichgeglüht</td> <td style="width: 25%;">G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt</td> <td>St - stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td></td> <td>V- vergütet</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			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		
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 2022 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	S - spannungsarm gegläht	W - weichgeglüht
	L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol
	N - normalgeglüht	U - ungeglüht	G- - Gleichstrom Minuspol
		V- vergütet	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			

*) Angaben des Herstellers