



# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl			2 Kennblatt-Nummer: 07736.03 08.2014															
		3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode																		
4 Marke*: VDM® FM B-2																				
7 Typ*: EN ISO 18274 - S Ni 1066 (NiMo28)																				
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,2 mm																				
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I 1, Cronigon Ni 20																				
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	NiMo28																		
16 Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000																				
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen																				
23 Wanddicke: maximal 20 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: SEP 1877 Verfahren III																				
32 Bemerkungen:																				
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 style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 20%;">A - angelassen</td> <td style="width: 20%;">S - spannungsarm gegläht</td> <td style="width: 20%;">W - weichgeglüht</td> <td style="width: 40%;">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: 07737.03 08.2014	
		3 Schweißzusatz*: Schweißstab und Schweißdraht				
4 Marke*: VDM® FM B-2						
7 Typ*: EN ISO 18274 - S Ni 1066 (NiMo28)						
11 Durchmesserbereich: 1,2 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.	
	L	NiMo28				
	U	NiMo28				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23 Wanddicke: max. 40 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.: 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: SEP 1877 Verfahren III						
32 Bemerkungen: Prägung der Schweißstäbe: 2.4615 B.						
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 geglüht	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