


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl	2 Kennblatt-Nummer: 06013.09 06.06.2018	
3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode			
4 Marke*: VDM® FM 59			
7 Typ*: EN ISO 18274 - S Ni 6059 (NiCr23Mo16)			
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm			
12 Hilfsstoffe: siehe Bemerkungsfeld 32			
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.			
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe			
Pos. 1 NiCr 23 Mo 16 Al W-Nr. 2.4605 VdTÜV-Werkstoffblatt 505 NiCr 21 Mo 14 W W-Nr. 2.4602 VdTÜV-Werkstoffblatt 479 NiMo 16 Cr 16 Ti W-Nr. 2.4610 VdTÜV-Werkstoffblatt 424 NiMo 16 Cr 15 W W-Nr. 2.4819 VdTÜV-Werkstoffblatt 400 X 1 NiCrMoCu 32 28 7 W-Nr. 1.4562 VdTÜV-Werkstoffblatt 509 X 1 NiCrMoCuN 31 27 4 W-Nr. 1.4563 VdTÜV-Werkstoffblatt 483 X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 W-Nr. 1.4529 VdTÜV-Werkstoffblatt 502 X 1 NiCrMoCu 25 20 5 W-Nr. 1.4539 VdTÜV-Werkstoffblatt 421 X 1 NiCrMoCu 35 27 7 W-Nr. 2.4692 VdTÜV-Werkstoffblatt 583/1 Wärmebehandlung: U, L			
Pos. 2 X 2 CrNiMnMoN 17-12-2 W-Nr. 1.4404 Wärmebehandlung: U			
Pos. 3 Mischverbindungen der Pos. 1 mit NiCr22Mo9Nb, NiCr15Fe, X2CrNiMnMoN 25 18 6 5, X10CrNiMoNb 18 12 und Pos. 1 mit Werkstoffen wie P235/265 GH, 17Mn4, S255 NH - S355 NH Wärmebehandlung: U			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000			
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen			
23 Wanddicke: maximal 34 mm			
24 Stromart und Polung: G+			
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: 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 II; EN ISO 3651-2, Verfahren C			
32 Bemerkungen: Anforderungen Schweißgut: Rm >= 715 MPa; Av >= 100 Joule (RT); Av >= 60 Joule (-196°C).  Schutzgase: EN ISO 14175 - I1 EN ISO 14175 - Z-ArHeHC 30/2/0,05, Markenname "Cronigon Ni 10" EN ISO 14175 - Z-ArHeHC 30/2/0,12, Markenname "Sagox Ni"			
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			
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

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die **VDM Metals GmbH, 58762 Altena** im Jahr 2022 zur Verfügung gestellt.

# TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532



1 Hersteller/Lieferer:  
VDM Metals GmbH  
Plettenberger Straße 2  
DEU 58791 Werdohl

2 Nummer:  
06014.16  
02.03.2022

3 Schweißzusatz*:	Schweißstab und Schweißdraht			
4 Marke*:	VDM® FM 59			
7 Typ*:	EN ISO 18274 - S Ni 6059 (NiCr 23 Mo 16)			
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. 1	NiCr 23 Mo 16 Al	W-Nr. 2.4605	VdTÜV-Werkstoffblatt 505	
	NiCr 21 Mo 14 W	W-Nr. 2.4602	VdTÜV-Werkstoffblatt 479	
	NiMo 16 Cr 16 Ti	W-Nr. 2.4610	VdTÜV-Werkstoffblatt 424	
	NiMo 16 Cr 15 W	W-Nr. 2.4819	VdTÜV-Werkstoffblatt 400	
	X 1 NiCrMoCu 32 28 7	W-Nr. 1.4562	VdTÜV-Werkstoffblatt 509	
	X 1 NiCrMoCuN 31 27 4	W-Nr. 1.4563	VdTÜV-Werkstoffblatt 483	
	X 1 NiCrMoCuN 25 20 6	W-Nr. 1.4529	VdTÜV-Werkstoffblatt 502	
	X 1 NiCrMoCu 25 20 5	W-Nr. 1.4539	VdTÜV-Werkstoffblatt 421	
	X 1 NiCrMoCu 35 27 7	W-Nr. 2.4692	VdTÜV-Werkstoffblatt 583/1	
	Wärmebehandlung: U, L.			
Pos. 2	X 2 CrNiMnMoN 25 18 6 5	W-Nr. 1.4565	VdTÜV-Werkstoffblatt 537	
	Wärmebehandlung: U.			
Pos. 3	Mischverbindungen der Pos. 1 und Pos. 2 mit NiCr22Mo9Nb, NiCr15-Fe, X10CrNiMoNb1812 und Pos. 1 und Pos. 2 mit Werkstoffen wie P235/265 GH, 17Mn4, S255 NH - S355 NH.			
	Wärmebehandlung: U			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21 Wurzelschweißbarkeit:	nachgewiesen			
23 Wanddicke:	maximal 16 mm			
24 Stromart und Polung:	G-			
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:	PA, PB, PC, PE, 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:	EN ISO 3651-2, Verfahren C			
32 Bemerkungen:	Anforderung Schweißgut: Rm >= 760 MPa.			
	Prägung der Schweißstäbe: 2.4607 B / ER NiCrMo 13			
33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU 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			
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: TÜV-Verband 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

# TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die **VDM Metals GmbH, 58762 Altena** im Jahr 2022 zur Verfügung gestellt.