



# 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 Werkstoffteilung 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 <table border="0" style="width:100%"> <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:20%">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: 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																		
<table border="0"> <tr> <td>A - angelassen</td> <td>S - spannungsarm gegläht</td> <td>W - weichgeglüht</td> <td>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