


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|  |  |  |
|--|--|--|
|   | 1 Hersteller/Lieferer:<br>VDM Metals GmbH<br>Plettenberger Straße 2<br>DEU 58791 Werdohl | 2 Kennblatt-Nummer:<br>11218.01<br>08.2014 |
| 3 Schweißzusatz*: Schweißdraht   |  |  |
| 4 Marke*: VDM® FM 36 LT  |  |  |
| 7 Typ*: EN ISO 14343-A - WZ Ni 36  |  |  |
| 11 Durchmesserbereich: 1,2 mm  |  |  |
| 12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - R 1 (Ar + max 5% H2)  |  |  |
| 13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.   |  |  |
| 15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe  |  |  |
| <p>Ni 36 nach SEW 385 (1)</p> <p>Wärmebehandlung: U</p> <p>An die mit dem Plasma-Prozess hergestellten Verbindungsschweißungen wurden folgende, vom Grundwerkstoff abweichende Anforderungen bei der Eignungsprüfung zu Grunde gelegt: Rm &gt; 410 MPa, A5 &gt; 25%.</p>   |  |  |
| 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000   |  |  |
| 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen  |  |  |
| 23 Wanddicke: max. 32 mm   |  |  |
| 24 Stromart und Polung: G-   |  |  |
| 25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PC   |  |  |
| 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 200°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: ---  |  |  |
| 32 Bemerkungen:<br>(1) Der Grundwerkstoff ist für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie nicht eignungsgeprüft.  |  |  |
| 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<br>A - angelassen<br>L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt<br>N - normalgeglüht<br>S - spannungsarm geglüht<br>St - stabilgeglüht<br>U - ungeglüht<br>V- vergütet<br>W - weichgeglüht<br>G+ - Gleichstrom Pluspol<br>G- - Gleichstrom Minuspol<br>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 2020 zur Verfügung gestellt.

\*) Angaben des Herstellers