


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl			2 Kennblatt-Nummer: 11451.02 08.2014					
3 Schweißzusatz*:		Schweißstab und Schweißdraht								
4 Marke*:		VDM ® FM C-263								
7 Typ*:		EN ISO 18274 - S NiCr20Co20Mo6Ti2								
11 Durchmesserbereich:		1,0 - 3,0 (1) 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	Gruppe 46			(2)					
16 Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000										
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen								
23 Wanddicke:		max. 10 / 30 mm (3)								
24 Stromart und Polung:		G-								
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947:		PA, PB, PC								
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				750 (4) °C						
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				(5) °C						
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-196 °C						
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff								
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		(5)								
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		---								
32 Bemerkungen: (1) Draht: 1,0 – 1,2 mm, Stab: 1,6 – 3,0 mm (2) Wärmebehandlung: ausgehärtet bei 800 °C / 4 h (3) Dicke: max. 10 mm: Stab, max. 30 mm: Draht (4) Die Versprödungsprüfung gemäß EN 14532-2 Kap. 4.2.wurde nachgewiesen (5) Zeitstandwerte sind in Absprache mit der benannten Stelle beim Hersteller zu erfragen										
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:none;"> <tr> <td style="width:20%; vertical-align:top;">                     A - angelassen                      L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt                      N - normalgeglüht                 </td> <td style="width:20%; vertical-align:top;">                     S - spannungsarm geglüht                      St - stabilgeglüht                      U - ungeglüht                      V- vergütet                 </td> <td style="width:20%; vertical-align:top;">                     W - weichgeglüht                 </td> <td style="width:40%; vertical-align:top;">                     G+ - Gleichstrom Pluspol                      G- - Gleichstrom Minuspol                      W - Wechselstrom                 </td> </tr> </table>							A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarm geglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom
A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarm geglüht 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 2020 zur Verfügung gestellt.

\*) Angaben des Herstellers