



VdTÜV-Kennblatt for welding consumables

		1 Manufacturer/Supplier VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl		2 No. of VdTÜV-Kennblatt: 01623.07 01.10.2015	
3 Welding consumable*:		Schweißstab und Schweißdraht			
4 Trade name*:		VDM® FM 67			
7 Type*:		EN ISO 14640 - S Cu 7158 (CuNi30)			
11 Diameter range:		0,8 bis 3,2 mm			
12 Auxiliary materials:		EN ISO 14175 - I 1, R 1 (Ar + max 3 % H2)			
13 The validity of this Kennblatt will be certified, respectively, in the latest edition of CD-ROM TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze					
15 Materials and postweld heat treatment					
Pos	Wb	Group / Material 1	Text	Group / Material 2	Remarks
I	U	CuNi10Fe			
I	W	CuNi10Fe			
I	U	CuNi10Fe1,6Mn			(1)
I	U	CuNi30Fe			
I	W	CuNi30Fe			
I	U	CuNi5Fe			(1)
I	W	CuNi5Fe			(1)
II	U	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Pos. I	(2)
16 Material groups acc. to CR ISO 15608					
21 Root weldability:		verified			
23 Wall thickness:		max. 8 mm, Wurzel: unbegrenzt			
24 Type of current and polarity:		G-			
25 Welding position according to DIN ISO 6947:		PA, PC, PE, PF			
26 Highest operating temperature in the short-term range as for parent metal, but not higher than:		300°C			
27 Highest operating temperature in the long-term range max.:		--- °C			
28 Lowest operating temperature/as for parent metal, but not lower than:		-10°C			
29 Design stress value/as for parent metal:		wie Grundwerkstoff			
30 For use in the long-term range:		---			
31 Resistance to intergranular corrosion proven in accordance with:		---			
32 Remarks: (1) Werkstoffe für Schweißungen im Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht überprüft. (2) Die Schweißnahtflanken des unlegierten Werkstoffes sind vor dem Verschweißen mit einem geeigneten Werkstoff, z. B. E-NiCu 30 Mn, zu puffern. Prägung der Schweißstäbe: 2.0837 - B/ERCuNi					
33 The approval test was done on the basis of VdTÜV-Merkblatt 1153. Where nothing different is said under the heading -Remarks-, this welding consumable is suitable provided Annex I Point 4 of the Pressure Equipment Directive 97/23/EC is observed.					
34 Explanations		A tempered L solution annealed and quenched N normalized	S stress-relieved St stabilized U non-annealed V hardened and tempered	W soft annealed	G+ direct current plus pole G- direct current minus pole W alternating current
35 Compiled in accordance with the data of:		TÜV NORD - Region Essen			
The duplication, circulation, copy and complete edition by photomechanical or similar techniques remain subject to the editor's approval even if only used in extracts. Editor: Verband der TÜV e. V. Distribution: 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.

*) Statements of the manufacturer

VdTÜV-Kennblatt for welding consumables

		1 Manufacturer/Supplier VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl		2 No. of VdTÜV-Kennblatt: 01622.05 08.2014	
3 Welding consumable*:		Drahtelektrode			
4 Trade name*:		VDM® FM 67			
7 Type*:		EN ISO 14640 - S Cu 7158 (CuNi30)			
11 Diameter range:		0,8 bis 1,6 mm			
12 Auxiliary materials:		EN ISO 14175 - I1 und I3 (3), Cronigon Ni 10			
13 The validity of this Kennblatt will be certified, respectively, in the latest edition of CD-ROM TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze					
15 Materials and postweld heat treatment					
Pos	Wb	Group / Material 1	Text	Group / Material 2	Remarks
I	U	CuNi10Fe			
I	W	CuNi10Fe			
I	U	CuNi30Fe			
I	W	CuNi30Fe			
I	U	CuNi5Fe			(1)
I	W	CuNi5Fe			(1)
	U	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Pos. I	(2)
16 Material groups acc. to CR ISO 15608					
21 Root weldability:		verified			
23 Wall thickness:		max. 30 mm; Wurzel: unbegrenzt			
24 Type of current and polarity:		G+			
25 Welding position according to DIN ISO 6947:		PA, PF			
26 Highest operating temperature in the short-term range as for parent metal, but not higher than:		300°C			
27 Highest operating temperature in the long-term range max.:		--- °C			
28 Lowest operating temperature/as for parent metal, but not lower than:		-10°C			
29 Design stress value/as for parent metal:		wie Grundwerkstoff			
30 For use in the long-term range:		---			
31 Resistance to intergranular corrosion proven in accordance with:		---			
32 Remarks: (1) Werkstoffe für Schweißungen im Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht überprüft. (2) Die Schweißnahtflanken des unlegierten Werkstoffes sind vor dem Verschweißen mit einem geeigneten Werkstoff, z. B. E-NiCu 30 Mn, zu puffern. (3) I3: Ar/He = 70/30 %.					
33 The approval test was done on the basis of VdTÜV-Merkblatt 1153. Where nothing different is said under the heading -Remarks-, this welding consumable is suitable provided Annex I Point 4 of the Pressure Equipment Directive 97/23/EC is observed.					
34 Explanations		A tempered L solution annealed and quenched N normalized	S stress-relieved St stabilized U non-annealed V hardened and tempered	W soft annealed	G+ direct current plus pole G- direct current minus pole W alternating current
35 Compiled in accordance with the data of:		TÜV NORD - Region Essen			
The duplication, circulation, copy and complete edition by photomechanical or similar techniques remain subject to the editor's approval even if only used in extracts. Editor: Verband der TÜV e. V. Distribution: 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.

*) Statements of the manufacturer