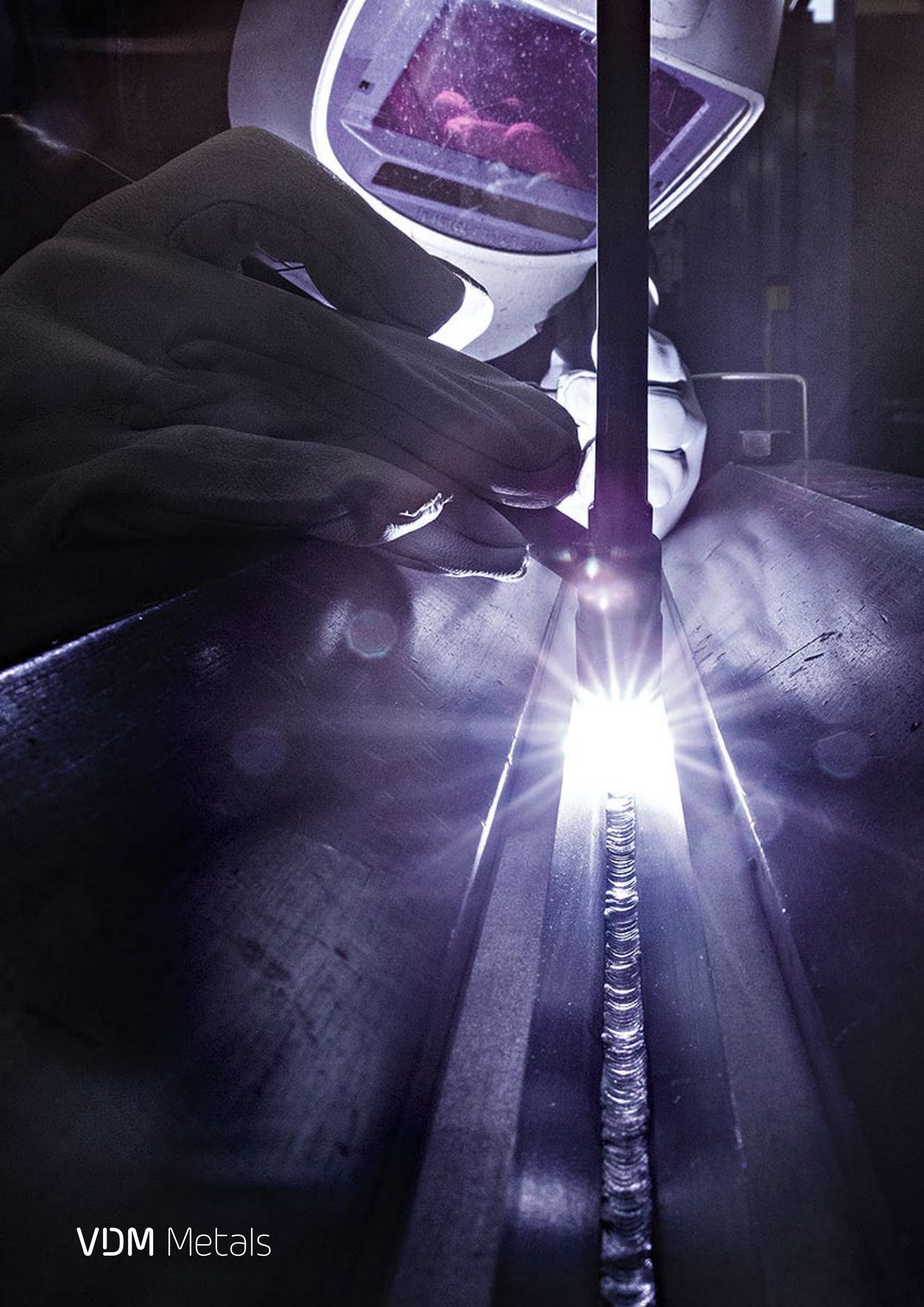




AWS	VDM Name	Steel No.	Descripción
	VDM® FM 31 Plus	2.4692	VDM® FM 31 Plus tiene un alto contenido de cromo y moderado contenido de molibdeno y es muy adecuado para ambientes oxidantes. VDM® FM 31 Plus también tiene una microestructura auténtica muy estable, incluso en soldadura de mezclas férrica o cuando se realiza un PWHT. VDM® FM 31 Plus es por tanto especialmente adecuado como relleno de soldadura resistente a la corrosión para soldadura por deposición.
AWS A5.9: ER33-31	VDM® FM 33	1.4591	VDM® FM 33 es un material de relleno con níquel-cromo-hierro molibdeno que se ha desarrollado especialmente para soldar VDM® Alloy 33. Posee excelente resistencia a la corrosión en ácidos oxidantes y soda cáustica caliente y se utiliza como revestimientos de soldadura resistentes a la corrosión en grandes plantas de combustión.
	VDM® FM 36 M		VDM® FM 36 M es un material de relleno con hierro-níquel para soldadura VDM® Alloy 36 con muy baja expansión por temperatura. Gracias a sus aditivos de aleación, exhibe un buen comportamiento de soldadura.
	VDM® FM 36 LT		VDM® FM 36 LT es un material de relleno con hierro-níquel para soldar VDM® Alloy 36. Sus aditivos de aleación lo hacen especialmente adecuado para aplicaciones a bajas temperaturas en las que se requiere un coeficiente reducido de expansión térmica combinada con el aumento de estabilidad del metal de soldadura.
AWS A5.14: ERNiCrFe-15	VDM FM 52i®		VDM FM 52i® es un material de relleno de níquel-cromo con buena trabajabilidad y baja tendencia a agrietarse que es ideal para un cordón de soldadura homogéneo y materiales similares. En particular este material ha sido desarrollado para soldar revestimientos y soldaduras en componentes de Ni-Cr-Fe en los sistemas de refrigeración del reactor de las centrales nucleares. Se caracteriza por alta resistencia al agrietamiento por corrosión bajo tensión en este ambiente.
AWS A5.15: ENiFe-CI	VDM® FM 55	2.4560	VDM® 55 se utiliza para soldadura en frío de hierro fundido, p. Ej. Para reparaciones y para unir grandes elementos estructurales de fundición gris.

AWS A5.14: ERNiCrMo-13, ABS	VDM® FM 59	2.4607	VDM® FM 59 es un material de relleno con níquel-cromo-molibdeno con bajo contenido de carbono para un cordón de soldadura sobrealeado para aleaciones de alto rendimiento en el área de la química húmeda. Posee estabilidad excepcionalmente alta en ácidos calientes que contienen medios con cloruro y se utiliza con frecuencia en la industria química y tecnologías ambientales.
AWS A5.14: ERNiCu-7, ABS	VDM® FM 60	2.4377	VDM® FM 60 es un material de relleno de cuproníquel para soldadura de juntas VDM® Alloy 400. tiene buena resistencia a la corrosión en salmuera y soluciones salinas alcalinas y se utiliza con frecuencia en instalaciones en alta mar, construcción naval e industria química.
AWS A5.14: ERNi-1, ABS	VDM® FM 61	2.4155	VDM® FM 61 es un material de relleno de níquel puro con un aditivo de titanio para soldadura de níquel y soldadura de revestimiento de acero, frecuentemente como capa de protección. Debido a su alta resistencia a la corrosión en soluciones salinas y álcalis, se utiliza a menudo en la industria química.
AWS A5.14: ERNiFeCr-1	VDM® FM 65 Ni	2.4858	VDM® FM 65 Ni es un material de níquel-cromo-molibdeno de relleno para aplicaciones de corrosión húmeda y gas ácido. Se utiliza principalmente como revestimiento de soldadura resistente a la corrosión de tuberías y válvulas para la Industria de gas y petróleo.
AWS A5.7: ERCuNi, ABS	VDM® FM 67	2.0837	VDM® FM 67 es un material de relleno de cuproníquel para soldadura de costura de materiales de cuproníquel y la soldadura de revestimiento de materiales de cuproníquel sobre acero. Tiene buena resistencia a la corrosión en salmuera y es por lo que se utiliza con frecuencia en la ingeniería naval.
AWS A5.14: ERNiCr-3	VDM® FM 82	2.4806	VDM® FM 82 es un material de relleno de níquel-cromo versátil para la soldadura de juntas de aceros al cromo-níquel resistentes al calor y alta temperatura. Se utiliza con frecuencia en horno industrial, construcción y para generadores de vapor.
AWS A5.14: ERNiCrFe-12	VDM® FM 602 CA	2.4649	VDM® FM 602 CA es un material de relleno con níquel-cromo-aluminio con excelente estabilidad a alta temperatura, resistencia a la oxidación de más de 1000° C (1.832 ° F) y una alta resistencia a la carburación y polvo de metal. Las principales áreas de aplicación son aplicaciones de syngas y aplicaciones de alta temperatura hasta 1200 ° C (2192 ° F).
AWS A5.14: ERNiCrCoMo-1	VDM® FM 617	2.4627	VDM® FM 617 es un material de relleno con cobalto de níquel-cromo altamente resistente al calor para soldadura de costura en aplicaciones de alta temperatura. Se utiliza principalmente en la tecnología de plantas de energía y la construcción de hornos industriales.
AWS A5.14: ERNiCrCoMo-1	VDM® FM 617 B	2.4627	VDM® FM 617 B fue desarrollado con el objetivo de proporcionar soldabilidad mejorada y mayor resistencia a la ruptura por fluencia en comparación con FM 617. Su campo de aplicación son tuberías y accesorios sometidos a grandes esfuerzos en centrales eléctricas de carbón con temperaturas de vapor extremadamente altas.



AWS A5.14: ERNiCrMo-10	VDM® FM 622	2.4635	VDM® FM 622 es un material de relleno con níquel-cromo-molibdenu y bajo contenido de carbono para la soldadura de costura de aleaciones homogéneas en aplicaciones con zona de corrosión húmeda. También se utiliza para el revestimiento de soldadura de tuberías de generador de vapor, resistente a la corrosión, para diversos combustibles.
AWS A5.14: ERNiCrMo-3, ABS	VDM® FM 625	2.4831	VDM® FM 625 es un material de relleno de níquel-cromo-molibdenu versátil para soldadura de costura de aleaciones homogéneas en corrosión húmeda y aplicaciones de alta temperatura. También se utiliza para el revestimiento de soldadura resistente a la corrosión en tuberías y accesorios de producción de petróleo y generadores de vapor.
AWS A5.14: ERNiCrMo-20	VDM® FM 660		VDM® FM 660 tiene un concepto de material similar al FM 625, pero VDM® FM 660 usa el elemento de aleación tungsteno en lugar de niobio. Comparado con FM 625, VDM® FM 660 ofrece soldabilidad mejorada, mayor ductilidad del material de soldadura y mayor estabilidad térmica, en particular en caso de tratamiento de postcalentamiento de los materiales del sustrato.
AWS A5.14: ERNiFeCr-2	VDM® FM 718	2.4667	VDM® FM 718 es un material de relleno con níquel-cromo-hierro molibdenu para soldadura de costura del material básico VDM® Alloy 718 en una amplia gama de aplicaciones exigentes. Basado en sus propiedades y buena trabajabilidad, VDM® FM 718 se utiliza para soldadura de costura y soldadura de reparación en turbinas estacionarias de gas, aplicaciones de automoción, elementos de fijación y en tuberías para la industria de procesos químicos.
AWS A5.14: ERNiCrMo-19	VDM® FM 2120	2.4700	VDM® FM 2120 es un material de relleno con níquel-cromo-molibdenu y bajo contenido de carbono y con adición controlada de nitrógeno para las soldaduras de juntas sobrealeadas de aleaciones de alto rendimiento en el área de química húmeda. Ofrece extremadamente alta resistencia a la corrosión tanto en medios oxidantes como reductores, en caliente, medios ácidos y que contiene cloruro y una excelente resistencia a los ácidos minerales tales como ácido sulfúrico y ácido clorhídrico. VDM® FM 2120 se utiliza con frecuencia en aplicaciones en la industria química e ingeniería ambiental, con medios extremadamente corrosivos.
AWS A5.14: ERNiMo-7	VDM® FM B-2	2.4615	VDM® FM B-2 es un material de relleno de níquel-molibdenu que ha sido desarrollado especialmente para soldar la Aleación VDM® B-2. Posee una excelente resistencia a la corrosión con ácidos reductores.
AWS A5.14: ERNiCrMo-7	VDM® FM C-4	2.4611	VDM® FM C-4 is a nickel-chromium-molybdenum filler material with a low carbon content for seam welding homogeneous alloys in wet corrosion applications. It is frequently used in the chemical industry for applications involving hydrochloric acid.
	VDM® FM C-263	2.4650	VDM® FM C-263 is a nickel-chromium-cobalt filler material that has been developed especially for the homogeneous welding of superalloy VDM® Alloy C-263. The addition of titanium means that the weld metal can be hardened and thus achieves excellent creep resistance.

AWS A5.14: ERNiCrMo-4, ABS	VDM® FM C-276	2.4886	VDM® FM C-276 is a nickel-chromium-molybdenum filler material with a low carbon content for seam welding homogeneous alloys in wet corrosion applications. It is widely used in the chemical industry and environmental technologies.
AWS A5.15: ENiFe-CI	VDM® CW 55	2.4560	VDM® CW 55 is used for the production of coated nickel-iron stick electrodes. The filler material is used for so-called cast iron cold welding, e.g. for repairs and for joining large structural elements made of grey cast iron.
AWS A5.14: ERNiCu-7	VDM® CW 60	2.4377	VDM® CW 60 is used for the production of coated stick electrodes as per material no. 2.4377. The filler material is used for the joint welding of nickel-copper materials and for corrosion resistant weld cladding on steel. It is used for salt solutions and alkalis in the chemical industry and in marine engineering.
AWS A5.14: ERNiCr-3	VDM® CW 182	2.4620, 2.4648	VDM® CW 182 is used for the production of coated electrodes as per material no. 2.4648 or 2.4807. It is a widely used nickel-chromium filler material for the joint welding of hightemperature and heat-resistant chromiumnickel steels and nickel alloys, also together with carbon steels, as well as low-temperature nickel steels. It is used in cryogenic engineering as well as for industrial oven construction and steam generators.
	VDM® CW Nickel	2.4066	VDM® CW Nickel is used for the production of coated stick electrodes with a core of commercially pure nickel. Typically, these coated stick electrodes are used for joint and repair welds of cast iron especially in order to meet highest demands on ductility and machinability.
AWS A5.14: EQNiCrFe-15	VDM® WS 52i		VDM® WS 52i is a nickel-chromium welding filler with good workability and a low tendency to crack that is ideal for seam welding homogeneous materials. In particular, this material was developed for weld cladding and welding in Ni-Cr-Fe components in the reactor coolant systems of nuclear power plants.
AWS A5.14: EQNiCrMo-13	VDM® WS 59	2.4607	VDM® WS 59 is a nickel-chromium-molybdenum filler material with a low carbon content for wet corrosion-resistant weld cladding on steel. It possesses exceptionally high stability in hot acid and chloride-containing media and is frequently used in the chemical industry and environmental technologies.

AWS A5.14: EQNiCr-3	VDM® WS 82	2.4806	VDM® WS 82 is a chromium-nickel filler material for corrosion- and heat-resistant weld cladding. It possesses good resistance to alkaline salt solutions as well as high-temperature oxidation and chlorination. The main areas of use are in the chemical industry, oven construction and nuclear energy.
AWS A5.14: EQNiCrMo-3	VDM® WS 625	2.4831	VDM® WS 625 is a nickel-chromium-molybdenum filler material for wet corrosion- and heat-resistant applications. It is mainly used for corrosion-resistant weld cladding in acid gas applications, e. g. piping and valves for the oil and gas industry and for the corrosion protection of boiler tubes in waste-to-energy plants.
AWS A5.14: EQNiCrMo-3	VDM® WS 625 HS	2.4831	VDM® WS 625 HS is a nickel-chromium-molybdenum filler material designed as a strip for electroslag weld cladding, especially at high speeds. It is mainly used on unalloyed or low-alloyed steel to achieve higher corrosion resistance to wet corrosion or at higher temperatures. Example applications include acid gas treatment plants and acid gas lines, for slug catchers in oil production and in intake gas separators.
AWS A5.14: EQNiCr-6 (exc. C; Ti)	VDM® WS 8020	2.4639	VDM® WS 8020 is a chromium-nickel filler material for heat-resistant weld cladding. It has good resistance to high-temperature oxidation and chlorination. Its main areas of use are in the chemical industry and oven construction. Titanium and Carbon contents deviate from the standards due to requirements in the field of core wire.
AWS A5.14: EQNiCrMo-4	VDM® WS C-276	2.4886	VDM® WS C-276 is a nickel-chromium-molybdenum filler material with a low carbon content for wet corrosion-resistant weld cladding on steel. It is widely used in the chemical industry and environmental technologies.

