



Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Superon Schweisstechnik India Ltd.
552, Sector-37, Pace-City-II
Gurgaon, Haryana, India-122001

Schweißzusatz:	SG-Schweißstab	DB-Zulassungs-Nr.:	43.231.09
Markenbezeichnung:	SUPER TIG 308 LSi	Geltungsdauer:	31.08.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-W 19 9 LSi		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608¹⁾:	<u>Mit den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - I1:</u> 8.1 (ohne Mo)
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	141
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG
Stromart und Polung:	= (-)
Durchmesserbereich:	1,0 - 4,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 31.07.2017


.....
(Dip.-Ing. (FH) Kupiec - Leiter Zertifizierungsstelle)

¹⁾ Erläuterungen zu den mitgeltenden Werkstoffen sind der VA 918 490, Anhang 3 zu entnehmen.



Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Superon Schweisstechnik India Ltd.
552, Sector-37, Pace-City-II
Gurgaon, Haryana, India-122001

Schweißzusatz:	SG-Schweißstab	DB-Zulassungs-Nr.:	43.231.08
Markenbezeichnung:	SUPER TIG 309L	Geltungsdauer:	31.08.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-W 23 12 L		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608¹⁾:	<u>Mit den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - I1:</u> 8.1 mit 1.2
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	141
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Stromart und Polung:	= (-)
Durchmesserbereich:	1,0 - 4,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 31.07.2017


.....
(Dip.-Ing. (FH) Kupiec - Leiter Zertifizierungsstelle)

¹⁾ Erläuterungen zu den mitgeltenden Werkstoffen sind der VA 918 490, Anhang 3 zu entnehmen.



Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Superon Schweisstechnik India Ltd.
552, Sector-37, Pace-City-II
Gurgaon, Haryana, India-122001

Schweißzusatz:	SG-Schweißstab	DB-Zulassungs-Nr.:	43.231.07
Markenbezeichnung:	SUPER TIG 316L	Geltungsdauer:	31.08.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-W 19 12 3 L		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608¹⁾:	<u>Mit den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - I1:</u> 8.1
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	141
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Stromart und Polung:	= (-)
Durchmesserbereich:	1,0 - 4,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 31.07.2017


.....
(Dip.-Ing. (FH) Kupiec - Leiter Zertifizierungsstelle)

¹⁾ Erläuterungen zu den mitgeltenden Werkstoffen sind der VA 918 490, Anhang 3 zu entnehmen.



Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Superon Schweisstechnik India Ltd.
552, Sector-37, Pace-City-II
Gurgaon, Haryana, India-122001

Schweißzusatz:	SG-Schweißstab	DB-Zulassungs-Nr.:	43.231.06
Markenbezeichnung:	SUPER TIG 316LSi	Geltungsdauer:	31.08.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-W 19 12 3 LSi		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608¹⁾:	<u>Mit den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - I1:</u> 8.1
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	141
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Stromart und Polung:	= (-)
Durchmesserbereich:	1,0 - 4,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 31.07.2017


.....
(Dip.-Ing. (FH) Kupiec - Leiter Zertifizierungsstelle)

¹⁾ Erläuterungen zu den mitgeltenden Werkstoffen sind der VA 918 490, Anhang 3 zu entnehmen.



Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Superon Schweisstechnik India Ltd.
552, Sector-37, Pace-City-II
Gurgaon, Haryana, India-

Schweißzusatz:	Stabelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	10.231.01
Markenbezeichnung:	Super Optimal 6013	Geltungsdauer:	31.08.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 2560-A-E 38 0 R 12		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	1.2
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	111
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Stromart und Polung:	= (-), ~
Durchmesserbereich:	2,0 – 5,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	Die Zulassung gilt nur für Wurzel- und Dünnschweißung (t ≤ 3 mm) und für das Schweißen von Betonstahl nach DIN EN ISO 17660.

Kirchmöser, den 31.07.2017


.....
(Dip.-Ing. (FH) Kupiec - Leiter Zertifizierungsstelle)

¹⁾ Erläuterungen zu den mitgeltenden Werkstoffen sind der VA 918 490, Anhang 3 zu entnehmen.



Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Superon Schweisstechnik India Ltd.
552, Sector-37, Pace-City-II
Gurgaon, Haryana, India-

Schweißzusatz:	Stabelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	10.231.02
Markenbezeichnung:	Super Optimal 7018	Geltungsdauer:	31.08.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 2560-A-E 42 4 B 32 H5		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	1.2
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	111
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Stromart und Polung:	= (-), ~
Durchmesserbereich:	2,0 – 5,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	

Kirchmöser, den 31.07.2017


.....
(Dip.-Ing. (FH) Kupiec - Leiter Zertifizierungsstelle)

¹⁾ Erläuterungen zu den mitgeltenden Werkstoffen sind der VA 918 490, Anhang 3 zu entnehmen.