

Certificate

Conformity of factory production control

pursuant to Regulation (EC) No. 305/2011: System 2+

No. of Certificate: **0035-CPR-C807**

Scope of application:

According to Regulation (EC) No. 305/2011 of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (Construction Products Regulation - CPR), this Certificate applies to the construction product stated below:

Welding consumable (filler metals and fluxes)
for fusion welding of metallic materials intended to be used in metal structures or metal/concrete composite structures:
Covered electrodes EN ISO 3581-A

Name and address of the manufacturer:

Superon Schweisstechnik India Ltd.
191-D, Sector IV, Phase II, IMT Manesar
Gurgaon-Haryana, 122050, India

Factory:
Manufacturing premises

191-D, Sector IV, Phase II, IMT Manesar
Gurgaon-Haryana, 122050, India

Specified requirements:

This document is to certify that all the regulations governing the assessment and verification of constancy of performance as detailed in Annex ZA of the harmonized standard

EN 13479:2004

are applied under System 2+ and that the factory production control meets all the requirements described therein.


Period of validity:

This Certificate, first issued on **May 09, 2014** will be valid as long as the methods of testing and/or requirements for factory production control, for assessment of performance of stated characteristics which are referred to in the harmonized standard remain unchanged and as long as minor changes only will be made with regard to the product and manufacturing conditions on site. It will expire on **April 30, 2017**

Cologne, May 09, 2014

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Notified Body for Construction Products
(NB 0035)
Am Grauen Stein
51105 Köln, Deutschland
e-mail: is@de.tuv.com




Dipl.-Ing. J. Hindelang
Certification Body for Construction Products

Rev.1a

www.tuv.com



 **TÜVRheinland®**
Precisely Right.

Zertifikat

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

gemäß Verordnung (EU) Nr. 305/2011: System 2+

Zertifikatsnummer: **0035-CPR-C807**

In Übereinstimmung mit der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. März 2011 (Bauprodukten-verordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das Bauprodukt:

Geltungsbereich: **Schweißzusatz** (Zusätze und Pulver)
für das Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe zur Verwendung
in Metallbauwerken oder Metall-/Betonverbundbauwerke:
Stabelektroden EN ISO 3581-A

Name und Anschrift des
Herstellers: **Superon Schweisstechnik India Ltd.**
191-D, Sector IV, Phase II, IMT Manesar
Gurgaon-Haryana, 122050, Indien

Herstellwerk:
Produktionsstätte des Herstellers **191-D, Sector IV, Phase II, IMT Manesar**
Gurgaon-Haryana, 122050, Indien

Prüfgrundlage: Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die
Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben
im Anhang ZA der harmonisierten Norm:

EN 13479:2004

entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die
werkseigene Produktionskontrolle alle darin beschriebenen
Anforderungen erfüllt.

Gültigkeitsdauer: Dieses Zertifikat wurde erstmalig am **09. Mai 2014** ausgestellt und
bleibt solange gültig, wie die in der harmonisierten Norm genannten
Prüfmethoden und/oder Anforderungen an die werkseigene
Produktionskontrolle, zur Bewertung der Leistung der erklärten
Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellbedingungen
im Werk nicht wesentlich geändert werden, jedoch längstens bis
30. April 2017

Köln, 09. Mai 2014

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Notifizierte Stelle für Bauprodukte
(NB 0035)
Am Grauen Stein
51105 Köln, Deutschland
e-mail: ls@de.tuv.com



Dipl.-Ing. J. Hinderlang
Zertifizierungsstelle für Bauprodukte

Rev.1a

Certificat

de conformité du contrôle de la production propre à l'usine

conformément au règlement (UE) no. 305/2011:
système2+

Numéro de certificat : **0035-CPR-C807**

Conformément au règlement (UE) no. 305/2011 du Parlement Européen et du Conseil du 9 mars 2011 (règlement sur les produits de construction), le présent certificat porte sur le produit de construction suivant:

Domaine d'application : **Métal d'apport** (adjuvants et poudres)
pour le soudage par fusion de matériaux métalliques destinés à une utilisation dans des ouvrages métalliques ou des ouvrages en béton armé. **Électrodes enrobées EN ISO 3581-A**

Nom et adresse du fabricant : **Superon Schweisstechnik India Ltd.**
191-D, Sector IV, Phase II, IMT Manesar
Gurgaon-Haryana, 122050, Inde

Usine de fabrication : **191-D, Sector IV, Phase II, IMT Manesar**
Site de production du fabricant **Gurgaon-Haryana, 122050, Inde**

Réglementation et norme retenue : Le présent certificat n'atteste que toutes les règles relatives à l'évaluation et à la vérification de la constance des performances décrites dans l'annexe ZA de la norme harmonisée:

EN 13479:2004

sont appliquées conformément au système 2+ et que le contrôle de la production propre à l'usine satisfait à toutes les exigences qui y sont décrites.

Durée de validité : Le présent certificat a été délivré pour la première fois le **09. mai 2014** et conserve sa validité tant que les méthodes de contrôle et/ou les exigences imposées au contrôle de la production propre à l'usine, stipulées dans la norme harmonisée et destinées à l'évaluation de la performance des critères définis, ne changent pas et que le produit ainsi que les conditions de fabrication dans l'usine ne subissent pas de changement important; sa validité est toutefois limitée au **30. avril 2017**

Cologne, le 09. mai 2014

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Organisme notifié pour les produits de construction (NB 0035)
Am Grauen Stein
51105 Köln, Allemagne
Adresse électronique : ls@de.tuv.com




Dipl.-Ing. J. Hindelang
Organisme notifié de certification des produits de construction

Rév. 1a

Bericht

über die Eignungsprüfung der Stabelektrode Super Optimal 6013

Antragsteller:	Superon Schweisstechnik India Ltd. 191-D, Sector IV, Phase II; IMT Manesar, Gurgaon, Haryana - 122050 India
Antrag vom:	Oktober 2014
Prüf.- Nr.:	124473590
Bearbeiter:	Dipl.-Ing. (FH) SFI, M. Schmitz
Antrag auf:	Eignungsprüfung als Schweißzusatz der Stabelektrode Super Optimal 6013 nach folgenden Regeln: AD2000 Merkblatt W0, TRD 100 VdTÜV-Merkblatt Schweißtechnik 1153, Ausgabe Dezember 2012 für den Einsatz im Dampfkessel-, Druckbehälter- und Rohrleitungsbau VA 918 490, Ausgabe September 2013 für den Einsatz im Bereich der Deutschen Bahn DIN EN14532-1 als allgemein gültige Norm im Bereich der europäischen Gemeinschaft
Bemerkung:	keine

Bericht

über die Eignungsprüfung der Stabelektrode Super Optimal 7018

Antragsteller:	Superon Schweisstechnik India Ltd. 191-D, Sector IV, Phase II; IMT Manesar, Gurgaon, Haryana - 122050 India
Antrag vom:	Oktober 2014
Prüf.- Nr.:	124473590
Bearbeiter:	Dipl.-Ing. (FH) SFI, M. Schmitz
Antrag auf:	Eignungsprüfung als Schweißzusatz der Stabelektrode Super Optimal 7018 nach folgenden Regeln: AD2000 Merkblatt W0, TRD 100 VdTÜV-Merkblatt Schweißtechnik 1153, Ausgabe Dezember 2012 für den Einsatz im Dampfkessel-, Druckbehälter- und Rohrleitungsbau VA 918 490, Ausgabe September 2013 für den Einsatz im Bereich der Deutschen Bahn DIN EN14532-1 als allgemein gültige Norm im Bereich der europäischen Gemeinschaft
Bemerkung:	keine