



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.:	43.231.01
Markenbezeichnung:	SUPERTIG 308L	Geltungsdauer:	31.08.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-W 19 9 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 (ohne Mo)
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	141
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Stromart und Polung:	= (-)
Durchmesserbereich:	0,8 - 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-Drahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	43.231.02
Markenbezeichnung:	SUPERON MIG 308LSi	Geltungsdauer:	31.08.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-G 19 9 LSi		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608¹⁾:	Mit den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - M13: 8.1 (ohne Mo)
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	131
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	0,8 - 1,6 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-Drahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	43.231.03
Markenbezeichnung:	SUPERON MIG 309LSi	Geltungsdauer:	31.08.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-G 23 12 LSi		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608¹⁾:	Mit den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - M13: 8.1 mit 1.2
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	131
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	0,8 - 1,6 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-Drahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	43.231.04
Markenbezeichnung:	SUPERON MIG 316LSi	Geltungsdauer:	31.08.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-G 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 - M13:</u> 8.1
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	131
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	0,8 - 1,6 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.