

Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Austinox / SADEV Group
2 Allée des Faisans
74600 Seynod
Frankreich

Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	43.218.01
Markenbezeichnung:	AUSTINOX MIG307Si	Geltungsdauer:	31.03.2016
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-G 18 8 Mn (1.4370)		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	<u>Mit dem Schutzgas nach DIN EN ISO 14175 - M12:</u> 8.1 mit 1.2
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	135
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	0,8 - 1,6 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Minden, den 28.03.2013


(Dipl.-Ing. Büttemeier - Leiter Zertifizierungsstelle)

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

Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Austinox / SADEV Group
2 Allée des Faisans
74600 Seynod
Frankreich

Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	43.218.02
Markenbezeichnung:	AUSTINOX MIG308LSi	Geltungsdauer:	31.03.2016
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-G 19 9 L Si (1.4316)		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	<u>Mit dem Schutzgas nach DIN EN ISO 14175 - M12:</u> 8.1 ohne Mo
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	135
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	0,8 - 1,6 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Minden, den 28.03.2013


(Dipl.-Ing. Büttemeier - Leiter Zertifizierungsstelle)

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

Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Austinox / SADEV Group
2 Allée des Faisans
74600 Seynod
Frankreich

Schweißzusatz:	SG-Schweißstab	DB-Zulassungs-Nr.:	43.218.03
Markenbezeichnung:	AUSTINOX TIG308L	Geltungsdauer:	31.03.2016
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-W 19 9 L (1.4316)		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	<u>Mit dem Schutzgas 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
Stromart und Polung:	= (-)
Durchmesserbereich:	1,2 - 3,2 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Minden, den 28.03.2013


(Dipl.-Ing. Büttemeier - Leiter Zertifizierungsstelle)

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

Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Austinox / SADEV Group
2 Allée des Faisans
74600 Seynod
Frankreich

Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	43.218.04
Markenbezeichnung:	AUSTINOX MIG309LSi	Geltungsdauer:	31.03.2016
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-G 23 12 L Si (1.4332)		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	<u>Mit dem Schutzgas nach DIN EN ISO 14175 - M12:</u> 8.1 mit 1.2
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	135
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PC
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	0,8 - 1,6 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Minden, den 28.03.2013


(Dipl.-Ing. Büttemeier - Leiter Zertifizierungsstelle)

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

Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Austinox / SADEV Group
2 Allée des Faisans
74600 Seynod
Frankreich

Schweißzusatz:	SG-Schweißstab	DB-Zulassungs-Nr.:	43.218.05
Markenbezeichnung:	AUSTINOX TIG309L	Geltungsdauer:	31.03.2016
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-W 23 12 L (1.4332)		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	<u>Mit dem Schutzgas 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
Stromart und Polung:	= (-)
Durchmesserbereich:	1,2 - 2,4 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Minden, den 28.03.2013


(Dipl.-Ing. Büttemeier - Leiter Zertifizierungsstelle)

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

Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Austinox / SADEV Group
2 Allée des Faisans
74600 Seynod
Frankreich

Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	43.218.06
Markenbezeichnung:	AUSTINOX MIG316LSi	Geltungsdauer:	31.03.2016
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-G 19 12 3 L Si (1.4430)		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	<u>Mit dem Schutzgas nach DIN EN ISO 14175 - M12:</u> 8.1
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	135
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PC
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	0,8 - 1,6 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Minden, den 28.03.2013


(Dipl.-Ing. Büttemeier - Leiter Zertifizierungsstelle)

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

Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Austinox / SADEV Group
2 Allée des Faisans
74600 Seynod
Frankreich

Schweißzusatz:	SG-Schweißstab	DB-Zulassungs-Nr.:	43.218.07
Markenbezeichnung:	AUSTINOX TIG316L	Geltungsdauer:	31.03.2016
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-W 19 12 3 L (1.4430)		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	<u>Mit dem Schutzgas 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, PF
Stromart und Polung:	= (-)
Durchmesserbereich:	1,2 - 3,2 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Minden, den 28.03.2013


(Dipl.-Ing. Büttemeier - Leiter Zertifizierungsstelle)

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