

**Zulassungszertifikat
für
Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe**

Hersteller: Venus Wires Industries Pvt. Ltd.
19, Raghuvanshi Mill Compound, S.B. Marg
Lower Parel, Mumbai 400 013
Indien

Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	43.193.01
Markenbezeichnung:	Venus 307 Si	Geltungsdauer:	31.01.2019
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-G 18 8 Mn Si (1.4370)		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	<u>Mit den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - M11 - M13:</u> 8.1 mit 2.1 ($R_{eH} \leq 420$ MPa)
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	135
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	0,8 - 1,2 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Minden, den 01.02.2016

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

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

Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Venus Wires Industries Pvt. Ltd.
19, Raghuvanshi Mill Compound, S.B. Marg
Lower Parel, Mumbai 400 013
Indien

Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode und -Schweißstab	DB-Zulassungs-Nr.:	43.193.02
Markenbezeichnung:	Venus 318 Si	Geltungsdauer:	31.01.2019
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-G/W 19 12 3 Nb Si (1.4576)		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	<u>Mit den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - I, M11 - M13:</u> 8.1
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	135, 141
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC
Stromart und Polung:	135: = (+) 141: = (-)
Durchmesserbereich:	135: 0,8 - 1,2 mm 141: 1,6 - 3,2 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Minden, den 01.02.2016

Kupiec
.....
(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: Venus Wires Industries Pvt. Ltd.
19, Raghuvanshi Mill Compound, S.B. Marg
Lower Parel, Mumbai 400 013
Indien

Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode und -Schweißstab	DB-Zulassungs-Nr.:	43.193.03
Markenbezeichnung:	Venus 316 L Si	Geltungsdauer:	31.01.2019
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-G/W 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 den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - I, M11 - M13:</u> 8.1
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	135, 141
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC
Stromart und Polung:	135: = (+) 141: = (-)
Durchmesserbereich:	135: 0,8 - 1,2 mm 141: 1,6 - 3,2 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Minden, den 01.02.2016

Kupiec
.....
(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: Venus Wires Industries Pvt. Ltd.
19, Raghuvanshi Mill Compound, S.B. Marg
Lower Parel, Mumbai 400 013
Indien

Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode und -Schweißstab	DB-Zulassungs-Nr.:	43.193.04
Markenbezeichnung:	Venus 308 L Si	Geltungsdauer:	31.01.2019
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-G/W 19 9 L Si (1.4316)		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	<u>Mit den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - I, M11 - M13:</u> 8.1 ohne Mo
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	135, 141
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC
Stromart und Polung:	135: = (+) 141: = (-)
Durchmesserbereich:	135: 0,8 - 1,2 mm 141: 1,6 - 3,2 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Minden, den 01.02.2016

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

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