



## Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

**Hersteller:** Venus Wires Industries Pvt. Ltd.  
3rd Floor, Mehta Mahal, 15 Mathew Road, Opera House  
Mumbai 400 013  
Maharashtra, Indien

<b>Schweißzusatz:</b>	SG-Drahtelektrode	<b>DB-Zulassungs-Nr.:</b>	43.193.01
<b>Markenbezeichnung:</b>	Venus 307 Si	<b>Geltungsdauer:</b>	31.01.2022
<b>Normbezeichnung:</b>	DIN EN ISO 14343-A-G 18 8 Mn (1.4370)		

### Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

<b>Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 <sup>1)</sup>:</b>	<u>Mit den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - M11 - M13:</u> 8.1 mit 2.1 ( $R_{eH} \leq 420$ MPa) X120Mn12 mit 1.2
<b>Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:</b>	135
<b>Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:</b>	PA, PB, PC
<b>Stromart und Polung:</b>	= (+)
<b>Durchmesserbereich:</b>	0,8 - 1,2 mm
<b>Bemerkungen/Schweißbedingungen:</b>	./.

Kirchmöser, den 27.02.2019

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

<sup>1)</sup> 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.  
3rd Floor, Mehta Mahal, 15 Mathew Road, Opera House  
Mumbai 400 013  
Maharashtra, Indien

<b>Schweißzusatz:</b>	SG-Drahtelektrode und -Schweißstab	<b>DB-Zulassungs-Nr.:</b>	43.193.02
<b>Markenbezeichnung:</b>	Venus 318 Si	<b>Geltungsdauer:</b>	31.01.2022
<b>Normbezeichnung:</b>	DIN EN ISO 14343-A-G/W 19 12 3 Nb Si (1.4576)		

### Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

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

Kirchmöser, den 27.02.2019

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

<sup>1)</sup> 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.  
3rd Floor, Mehta Mahal, 15 Mathew Road, Opera House  
Mumbai 400 013  
Maharashtra, Indien

<b>Schweißzusatz:</b>	SG-Drahtelektrode und -Schweißstab	<b>DB-Zulassungs-Nr.:</b>	43.193.03
<b>Markenbezeichnung:</b>	Venus 316 L Si	<b>Geltungsdauer:</b>	31.01.2022
<b>Normbezeichnung:</b>	DIN EN ISO 14343-A-G/W 19 12 3 L Si (1.4430)		

### Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

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

Kirchmöser, den 27.02.2019

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

<sup>1)</sup> 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.  
3rd Floor, Mehta Mahal, 15 Mathew Road, Opera House  
Mumbai 400 013  
Maharashtra, Indien

<b>Schweißzusatz:</b>	SG-Drahtelektrode und -Schweißstab	<b>DB-Zulassungs-Nr.:</b>	43.193.04
<b>Markenbezeichnung:</b>	Venus 308 L Si	<b>Geltungsdauer:</b>	31.01.2022
<b>Normbezeichnung:</b>	DIN EN ISO 14343-A-G/W 19 9 L Si (1.4316)		

### Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

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

Kirchmöser, den 27.02.2019

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

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