

**Zulassungszertifikat
für
Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe**

Hersteller: The Lincoln Electric Company
22801 St. Clair Avenue
CLEVELAND, Ohio 44117-1199
U.S.A.

| | | | |
|---------------------------|---|---------------------------|------------|
| Schweißzusatz: | SG-Drahtelektrode | DB-Zulassungs-Nr.: | 42.163.01 |
| Markenbezeichnung: | Supra MIG | Geltungsdauer: | 31.10.2019 |
| Normbezeichnung: | DIN EN ISO 14341-A-G 38 3 C1 3Si1 DIN EN ISO 14341-A-G 42 4 M21 3Si1 | | |

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

| | |
|---|--|
| Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾: | Mit den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - C1, M2, M3: 1.2 |
| Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: | 135 |
| 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 24.10.2016


.....
(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: The Lincoln Electric Company
22801 St. Clair Avenue
CLEVELAND, Ohio 44117-1199
U.S.A.

| | | | |
|---------------------------|---|---------------------------|------------|
| Schweißzusatz: | SG-Drahtelektrode | DB-Zulassungs-Nr.: | 42.163.02 |
| Markenbezeichnung: | Super Arc L-56 | Geltungsdauer: | 31.10.2019 |
| Normbezeichnung: | DIN EN ISO 14341-A-G 42 3 C1 3Si1 DIN EN ISO 14341-A-G 46 4 M21 3Si1 | | |

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

| | |
|---|---|
| Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾: | Mit den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - C1, M2, M3: 2.1 ($R_{eH} \leq 420$ MPa) |
| Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: | 135 |
| Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947: | PA, PB, PE, PF |
| Stromart und Polung: | = (+) |
| Durchmesserbereich: | 0,8 - 1,6 mm |
| Bemerkungen/Schweißbedingungen: | ./. |

Kirchmöser, den 24.10.2016

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: The Lincoln Electric Company
22801 St. Clair Avenue
CLEVELAND, Ohio 44117-1199
U.S.A.

| | | | |
|---------------------------|-------------------------------------|---------------------------|------------|
| Schweißzusatz: | Fülldrahtelektrode | DB-Zulassungs-Nr.: | 42.163.03 |
| Markenbezeichnung: | Innershield NR-211 MP | Geltungsdauer: | 31.10.2019 |
| Normbezeichnung: | DIN EN ISO 17632-A-T 42 Z Z N 1 H10 | | |

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾: 1.1 ($R_{eH} = 235 \text{ MPa}$)

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: 114

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

Stromart und Polung: = (-)

Durchmesserbereich: 1,6 - 2,4 mm

Bemerkungen/Schweißbedingungen: Nur für Kehlnaht- und Überlappverbindungen.

Kirchmöser, den 24.10.2016

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: The Lincoln Electric Company
22801 St. Clair Avenue
CLEVELAND, Ohio 44117-1199
U.S.A.

| | | | |
|---------------------------|-------------------------------------|---------------------------|------------|
| Schweißzusatz: | Fülldrahtelektrode | DB-Zulassungs-Nr.: | 42.163.04 |
| Markenbezeichnung: | Innershield NR-305 | Geltungsdauer: | 31.10.2019 |
| Normbezeichnung: | DIN EN ISO 17632-A-T 42 0 W N 3 H15 | | |

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

| | |
|---|------------------------------|
| Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾: | 2.1 ($R_{eH} \leq 420$ MPa) |
| Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: | 114 |
| Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947: | PA, PB |
| Stromart und Polung: | = (+) |
| Durchmesserbereich: | 1,6 - 2,4 mm |
| Bemerkungen/Schweißbedingungen: | ./. |

Kirchmöser, den 24.10.2016



 (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: The Lincoln Electric Company
22801 St. Clair Avenue
CLEVELAND, Ohio 44117-1199
U.S.A.

| | | | |
|---------------------------|---|---------------------------|------------|
| Schweißzusatz: | Fülldrahtelektrode | DB-Zulassungs-Nr.: | 42.163.05 |
| Markenbezeichnung: | Innershield NR-203Ni1 | Geltungsdauer: | 31.10.2019 |
| Normbezeichnung: | DIN EN ISO 17632-A-T 42 3 1Ni Y N 1 H10 | | |

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

| | |
|---|------------------------|
| Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾: | 1.2 |
| Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: | 114 |
| Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947: | PA, PB, PC, PE, PF, PG |
| Stromart und Polung: | = (-) |
| Durchmesserbereich: | 1,0 - 4,0 mm |
| Bemerkungen/Schweißbedingungen: | ./. |

Kirchmöser, den 24.10.2016

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: The Lincoln Electric Company
22801 St. Clair Avenue
CLEVELAND, Ohio 44117-1199
U.S.A.

| | | | |
|---------------------------|-------------------------------------|---------------------------|------------|
| Schweißzusatz: | Fülldrahtelektrode | DB-Zulassungs-Nr.: | 42.163.06 |
| Markenbezeichnung: | Innershield NR-232 | Geltungsdauer: | 31.10.2019 |
| Normbezeichnung: | DIN EN ISO 17632-A-T 42 3 Y N 2 H15 | | |

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

| | |
|---|------------------------------|
| Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾: | 2.1 ($R_{eH} \leq 420$ MPa) |
| Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: | 114 |
| Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947: | PA, PB, PC, PD, PE, PF |
| Stromart und Polung: | = (-) |
| Durchmesserbereich: | 1,7 - 2,4 mm |
| Bemerkungen/Schweißbedingungen: | ./. |

Kirchmöser, den 24.10.2016

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: The Lincoln Electric Company
22801 St. Clair Avenue
CLEVELAND, Ohio 44117-1199
U.S.A.

| | | | |
|---------------------------|--|---------------------------|------------|
| Schweißzusatz: | SG-Drahtelektrode | DB-Zulassungs-Nr.: | 42.163.09 |
| Markenbezeichnung: | Superarc La-100 | Geltungsdauer: | 31.10.2019 |
| Normbezeichnung: | DIN EN ISO 16834-A-T 69 5 M21 Mn3Ni1,5Mo | | |

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-M13,M20,M21:</u> 3.1 ($R_{eH} = 550 - 690$ MPa) |
| Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: | 135 |
| Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947: | PA, PB, PF |
| Stromart und Polung: | = (+) |
| Durchmesserbereich: | 0,9 - 1,6 mm |
| Bemerkungen/Schweißbedingungen: | ./. |

Kirchmöser, den 24.10.2016

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: The Lincoln Electric Company
22801 St. Clair Avenue
CLEVELAND, Ohio 44117-1199
U.S.A.

| | | | |
|---------------------------|---|---------------------------|------------|
| Schweißzusatz: | SG-Drahtelektrode | DB-Zulassungs-Nr.: | 42.163.10 |
| Markenbezeichnung: | SuperArc L-59 | Geltungsdauer: | 31.10.2019 |
| Normbezeichnung: | DIN EN ISO 14341-A-G 42 3 C1 3Si1 DIN EN ISO 14341-A-G 46 4 M21 3Si1 | | |

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 - C1, M2, M3:</u> 2.1 ($R_{eH} \leq 420$ MPa) |
| Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: | 135 |
| Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947: | PA, PB, PE, PF |
| Stromart und Polung: | = (+) |
| Durchmesserbereich: | 0,8 - 1,6 mm |
| Bemerkungen/Schweißbedingungen: | ./. |

Kirchmöser, den 24.10.2016

Kopiec
.....
(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: The Lincoln Electric Company
22801 St. Clair Avenue
CLEVELAND, Ohio 44117-1199
U.S.A.

| | | | |
|---------------------------|---------------------------------------|---------------------------|------------|
| Schweißzusatz: | Schweißpulver | DB-Zulassungs-Nr.: | 51.163.01 |
| Markenbezeichnung: | Lincolnweld 761 | Geltungsdauer: | 31.10.2019 |
| Normbezeichnung: | DIN EN ISO 14174-S A MS/CS 1 88 AC H5 | | |

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

| Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾ | UP-Draht-/Fülldrahtelektrode (Norm- oder Markenbezeichnung) | UP-Kombination (Normbezeichnung) |
|--|--|-------------------------------------|
| 1.2 | ISO 14171-A- S1 | ISO 14171-A-S 35 2 MS S1 |

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: 121

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947: PA, PB

Stromart und Polung: = (±), -

Bemerkungen/Schweißbedingungen: ./.

Kirchmöser, den 24.10.2016



 (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: The Lincoln Electric Company
22801 St. Clair Avenue
CLEVELAND, Ohio 44117-1199
U.S.A.

| | | | |
|---------------------------|---------------------------------------|---------------------------|------------|
| Schweißzusatz: | Schweißpulver | DB-Zulassungs-Nr.: | 51.163.02 |
| Markenbezeichnung: | Lincolnweld 780 | Geltungsdauer: | 31.10.2019 |
| Normbezeichnung: | DIN EN ISO 14174-S A AR/AB 1 78 AC H5 | | |

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

| Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾ | UP-Draht-/Fülldrahtelektrode (Norm- oder Markenbezeichnung) | UP-Kombination (Normbezeichnung) |
|--|--|--|
| 1.2 | ISO 14171-A- S1 ISO 14171-A- S2 ISO 14171-A- S2Si | ISO 14171-A-S 35 2 AB S1 ISO 14171-A-S 35 2 AB S2 ISO 14171-A-S 38 2 AB S2Si |

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: 121

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947: PA, PB

Stromart und Polung: = (±), ~

Bemerkungen/Schweißbedingungen: ./.

Kirchmöser, den 24.10.2016



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

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

Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: The Lincoln Electric Company
22801 St. Clair Avenue
CLEVELAND, Ohio 44117-1199
U.S.A.

| | | | |
|---------------------------|------------------------------------|---------------------------|------------|
| Schweißzusatz: | Schweißpulver | DB-Zulassungs-Nr.: | 51.163.03 |
| Markenbezeichnung: | Lincolnweld 860 | Geltungsdauer: | 31.10.2019 |
| Normbezeichnung: | DIN EN ISO 14174-S A AB 1 56 AC H5 | | |

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

| Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾ | UP-Draht-/Fülldrahtelektrode (Norm- oder Markenbezeichnung) | UP-Kombination (Normbezeichnung) |
|--|--|--|
| 1.2 | ISO 14171-A- S2 ISO 14171-A- S2Si | ISO 14171-A-S 35 2 AB S2 ISO 14171-A-S 38 2 AB S2Si |

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: 121

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947: PA, PB

Stromart und Polung: = (±), -

Bemerkungen/Schweißbedingungen: ./.

Kirchmöser, den 24.10.2016



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

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

Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: The Lincoln Electric Company
22801 St. Clair Avenue
CLEVELAND, Ohio 44117-1199
U.S.A.

| | | | |
|---------------------------|---------------------------------------|---------------------------|------------|
| Schweißzusatz: | Schweißpulver | DB-Zulassungs-Nr.: | 51.163.04 |
| Markenbezeichnung: | Lincolnweld 980 | Geltungsdauer: | 31.10.2019 |
| Normbezeichnung: | DIN EN ISO 14174-S A AR/AB 1 57 AC H5 | | |

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

| Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾ | UP-Draht-/Fülldrahtelektrode (Norm- oder Markenbezeichnung) | UP-Kombination (Normbezeichnung) |
|--|--|-------------------------------------|
| 1.2 | ISO 14171-A- S1 | ISO 14171-A-S 35 2 AB S1 |

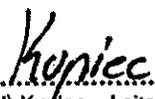
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: 121

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947: PA

Stromart und Polung: = (+)

Bemerkungen/Schweißbedingungen: ./.

Kirchmöser, den 24.10.2016



 (Dlp.-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: The Lincoln Electric Company
22801 St. Clair Avenue
CLEVELAND, Ohio 44117-1199
U.S.A.

| | | | |
|---------------------------|------------------------------------|---------------------------|------------|
| Schweißzusatz: | Schweißpulver | DB-Zulassungs-Nr.: | 51.163.05 |
| Markenbezeichnung: | Lincolnweld 842-H | Geltungsdauer: | 31.10.2019 |
| Normbezeichnung: | DIN EN ISO 14174-S A FB 1 55 AC H4 | | |

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

| Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾ | UP-Draht-/Fülldrahtelektrode (Norm- oder Markenbezeichnung) | UP-Kombination (Normbezeichnung) |
|--|--|-------------------------------------|
| 3.1 ($R_{eH} \leq 550$ MPa) | ISO 26304-A-S3Ni1Mo | ISO 26304-A-S 55 6 FB S3Ni1Mo |
| 3.1 ($R_{eH} \leq 500$ MPa) | ISO 14171-A-SZ | ISO 14171-A-S 50 6 FB SZ |
| 2.1 | ISO 14171-A-S3Si | ISO 14171-A-S 46 6 FB S3Si |

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: 121
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947: PA
Stromart und Polung: = (+), -
Bemerkungen/Schweißbedingungen: ./.

Kirchmöser, den 24.10.2016



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

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



Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: The Lincoln Electric Company
22801 St. Clair Avenue
CLEVELAND, Ohio 44117-1199
U.S.A.

| | | | |
|---------------------------|-----------------------|---------------------------|------------|
| Schweißzusatz: | UP-Drahtelektrode | DB-Zulassungs-Nr.: | 52.163.01 |
| Markenbezeichnung: | Lincolnweld L-60 | Geltungsdauer: | 31.10.2019 |
| Normbezeichnung: | DIN EN ISO 14171-S S1 | | |

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

| | |
|---|---|
| Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾: | Je nach Zulassungsumfang des Schweißpulvers |
| Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: | 121 |
| Durchmesserbereich: | 1,2 - 6,0 mm |
| Bemerkungen/Schweißbedingungen: | ./. |

Kirchmöser, den 24.10.2016


.....
(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

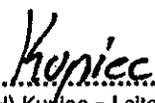
Hersteller: The Lincoln Electric Company
22801 St. Clair Avenue
CLEVELAND, Ohio 44117-1199
U.S.A.

| | | | |
|---------------------------|-------------------------|---------------------------|------------|
| Schweißzusatz: | UP-Drahtelektrode | DB-Zulassungs-Nr.: | 52.163.02 |
| Markenbezeichnung: | Lincolnweld L-61 | Geltungsdauer: | 31.10.2019 |
| Normbezeichnung: | DIN EN ISO 14171-S S2Si | | |

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

| | |
|---|---|
| Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾: | Je nach Zulassungsumfang des Schweißpulvers |
| Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: | 121 |
| Durchmesserbereich: | 1,6 - 4,0 mm |
| Bemerkungen/Schweißbedingungen: | ./. |

Kirchmöser, den 24.10.2016


.....
(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**

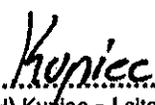
Hersteller: The Lincoln Electric Company
22801 St. Clair Avenue
CLEVELAND, Ohio 44117-1199
U.S.A.

| | | | |
|---------------------------|-------------------------|---------------------------|------------|
| Schweißzusatz: | UP-Drahtelektrode | DB-Zulassungs-Nr.: | 52.163.03 |
| Markenbezeichnung: | Lincolnweld L-70 | Geltungsdauer: | 31.10.2019 |
| Normbezeichnung: | DIN EN ISO 14171-S S2Mo | | |

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

| | |
|---|---|
| Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾: | Je nach Zulassungsumfang des Schweißpulvers |
| Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: | 121 |
| Durchmesserbereich: | 2,0 - 5,0 mm |
| Bemerkungen/Schweißbedingungen: | ./. |

Kirchmöser, den 24.10.2016


.....
(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: The Lincoln Electric Company
22801 St. Clair Avenue
CLEVELAND, Ohio 44117-1199
U.S.A.

| | | | |
|---------------------------|---------------------------------------|---------------------------|------------|
| Schweißzusatz: | Schweißpulver | DB-Zulassungs-Nr.: | 51.163.04 |
| Markenbezeichnung: | Lincolnweld 980 | Geltungsdauer: | 31.10.2019 |
| Normbezeichnung: | DIN EN ISO 14174-S A AR/AB 1 57 AC H5 | | |

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

| Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾ | UP-Draht-/Fülldrahtelektrode (Norm- oder Markenbezeichnung) | UP-Kombination (Normbezeichnung) |
|--|--|-------------------------------------|
| 1.2 | ISO 14171-A- S1 | ISO 14171-A-S 35 2 AB S1 |

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: 121

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947: PA

Stromart und Polung: = (+)

Bemerkungen/Schweißbedingungen: ./.

Kirchmöser, den 24.10.2016



 (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

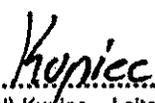
Hersteller: The Lincoln Electric Company
22801 St. Clair Avenue
CLEVELAND, Ohio 44117-1199
U.S.A.

| | | | |
|---------------------------|-----------------------|---------------------------|------------|
| Schweißzusatz: | UP-Drahtelektrode | DB-Zulassungs-Nr.: | 52.163.05 |
| Markenbezeichnung: | Lincolnweld LA 85 | Geltungsdauer: | 31.10.2019 |
| Normbezeichnung: | DIN EN ISO 14171-A-SZ | | |

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

| | |
|---|---|
| Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾: | Je nach Zulassungsumfang des Schweißpulvers |
| Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: | 121 |
| Durchmesserbereich: | 2,4 - 4,0 mm |
| Bemerkungen/Schweißbedingungen: | ./. |

Kirchmöser, den 24.10.2016


.....
(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

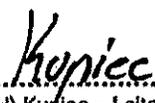
Hersteller: The Lincoln Electric Company
22801 St. Clair Avenue
CLEVELAND, Ohio 44117-1199
U.S.A.

| | | | |
|---------------------------|-------------------------|---------------------------|------------|
| Schweißzusatz: | UP-Drahtelektrode | DB-Zulassungs-Nr.: | 52.163.06 |
| Markenbezeichnung: | Lincolnweld L-S3 | Geltungsdauer: | 31.10.2019 |
| Normbezeichnung: | DIN EN ISO 14171-A-S3Si | | |

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

| | |
|---|---|
| Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾: | Je nach Zulassungsumfang des Schweißpulvers |
| Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: | 121 |
| Durchmesserbereich: | 2,4 - 4,0 mm |
| Bemerkungen/Schweißbedingungen: | ./. |

Kirchmöser, den 24.10.2016


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

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

**Zulassungszertifikat
für
Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe**

Hersteller: The Lincoln Electric Company
22801 St. Clair Avenue
CLEVELAND, Ohio 44117-1199
U.S.A.

| | | | |
|---------------------------|---------------------------------|---------------------------|------------|
| Schweißzusatz: | Fülldrahtelektrode | DB-Zulassungs-Nr.: | 81.163.02 |
| Markenbezeichnung: | Innershield NS-3M | Geltungsdauer: | 31.10.2019 |
| Normbezeichnung: | DIN EN ISO 17632-A-T 38 Z V N 3 | | |

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

| | |
|---|---|
| Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾: | Schienen ≤ R 260 DIN EN 13674-1 Puffern von Herzstücken ≤ R 260 DIN EN 13674-1 |
| Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: | 114 |
| Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947: | PA, PB |
| Stromart und Polung: | = (+) |
| Durchmesserbereich: | 2,0 - 2,8 mm |
| Bemerkungen/Schweißbedingungen: | <u>Für den Bereich der DB AG gilt folgender Geltungsbereich:</u> Schienen ≤ R350HT und Puffern von Herzstücken ≤ R350HT unter Beachtung der einschlägigen DB-Richtlinien. |

Kirchmöser, den 24.10.2016

Kopiec
.....
(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: The Lincoln Electric Company
22801 St. Clair Avenue
CLEVELAND, Ohio 44117-1199
U.S.A.

| | | | |
|---------------------------|---------------------------------------|---------------------------|------------|
| Schweißzusatz: | Fülldrahtelektrode | DB-Zulassungs-Nr.: | 81.163.01 |
| Markenbezeichnung: | Innershield NR-311Ni | Geltungsdauer: | 31.10.2019 |
| Normbezeichnung: | DIN EN ISO 17632-A-T 42 2 1,5Ni W N 5 | | |

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

| | |
|---|---|
| Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾: | Schienen ≤ R 200 DIN EN 13674-1 Puffern von Herzstücken ≤ R 200 DIN EN 13674-1 |
| Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: | 114 |
| Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947: | PA, PB, PC |
| Stromart und Polung: | = (-) |
| Durchmesserbereich: | 2,0 - 2,8 mm |
| Bemerkungen/Schweißbedingungen: | ./. |

Kirchmöser, den 24.10.2016


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

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