



## Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

**Hersteller:** Rodacciai S.p.A.  
Via Giuseppe Roda 1  
23842 BOSISIO PARINI (LC)  
ITALIEN

<b>Schweißzusatz:</b>	SG-Drahtelektrode	<b>DB-Zulassungs-Nr.:</b>	43.119.01
<b>Markenbezeichnung:</b>	RW 307 Si	<b>Geltungsdauer:</b>	31.10.2022
<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 dem Schutzgas nach DIN EN ISO 14175 - M1:</u> 8.1 mit 2.1
<b>Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:</b>	135
<b>Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:</b>	PA, PB, PC, PF, PG
<b>Stromart und Polung:</b>	= (+)
<b>Durchmesserbereich:</b>	0,8 - 1,6 mm
<b>Bemerkungen/Schweißbedingungen:</b>	./.

Kirchmöser, den 11.12.2019

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

- 1) Erläuterungen zu den mitgeltenden Werkstoffen sind der VA 918 490, Anhang 3 zu entnehmen.
- 2) Grundlage für die Zertifizierung ist die VA 918 490, auf Basis der DIN EN 14532-ff



## Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

**Hersteller:** Rodacciai S.p.A.  
Via Giuseppe Roda 1  
23842 BOSISIO PARINI (LC)  
ITALIEN

<b>Schweißzusatz:</b>	SG - Drahtelektrode und - Schweißstab	<b>DB-Zulassungs-Nr.:</b>	43.119.02
<b>Markenbezeichnung:</b>	RW 308 L Si	<b>Geltungsdauer:</b>	31.10.2022
<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>	Mit den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - M1, I1: 8.1 ohne Mo
<b>Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:</b>	135, 141
<b>Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:</b>	135: PA, PB, PF 141: PA, PB, PC, PE, PF
<b>Stromart und Polung:</b>	135: = (+) 141: = (-)
<b>Durchmesserbereich:</b>	135: 0,8 - 1,6 mm 141: 1,6 - 4,0 mm
<b>Bemerkungen/Schweißbedingungen:</b>	./.

Kirchmöser, den 11.12.2019

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

- 1) Erläuterungen zu den mitgeltenden Werkstoffen sind der VA 918 490, Anhang 3 zu entnehmen.
- 2) Grundlage für die Zertifizierung ist die VA 918 490, auf Basis der DIN EN 14532-ff



## Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

**Hersteller:** Rodacciai S.p.A.  
Via Giuseppe Roda 1  
23842 BOSISIO PARINI (LC)  
ITALIEN

<b>Schweißzusatz:</b>	SG - Drahtelektrode	<b>DB-Zulassungs-Nr.:</b>	43.119.05
<b>Markenbezeichnung:</b>	RW 309 LSi	<b>Geltungsdauer:</b>	31.10.2022
<b>Normbezeichnung:</b>	DIN EN ISO 14343-A-G 23 12 L Si (1.4332)		

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

<b>Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 <sup>1)</sup>:</b>	<u>Mit dem Schutzgas nach DIN EN ISO 14175 - M1:</u> 8.1 mit 1.2
<b>Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:</b>	135
<b>Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:</b>	PA, PB, PF
<b>Stromart und Polung:</b>	= (+)
<b>Durchmesserbereich:</b>	0,8 - 1,6 mm
<b>Bemerkungen/Schweißbedingungen:</b>	./.

Kirchmöser, den 11.12.2019

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

- 1) Erläuterungen zu den mitgeltenden Werkstoffen sind der VA 918 490, Anhang 3 zu entnehmen.
- 2) Grundlage für die Zertifizierung ist die VA 918 490, auf Basis der DIN EN 14532-ff



## Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

**Hersteller:** Rodacciai S.p.A.  
Via Giuseppe Roda 1  
23842 BOSISIO PARINI (LC)  
ITALIEN

<b>Schweißzusatz:</b>	SG - Drahtelektrode und - Schweißstab	<b>DB-Zulassungs-Nr.:</b>	43.119.03
<b>Markenbezeichnung:</b>	RW 316 L Si	<b>Geltungsdauer:</b>	31.10.2022
<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>	Mit den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - M1, I1: 8.1
<b>Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:</b>	135, 141
<b>Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:</b>	135: PA, PB, PF 141: PA, PB, PC, PE, PF
<b>Stromart und Polung:</b>	135: = (+) 141: = (-)
<b>Durchmesserbereich:</b>	135: 0,8 - 1,6 mm 141: 1,6 - 4,0 mm
<b>Bemerkungen/Schweißbedingungen:</b>	./.

Kirchmöser, den 07.10.2016

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

- 1) Erläuterungen zu den mitgeltenden Werkstoffen sind der VA 918 490, Anhang 3 zu entnehmen.
- 2) Grundlage für die Zertifizierung ist die VA 918 490, auf Basis der DIN EN 14532-ff



## Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

**Hersteller:** Rodacciai S.p.A.  
Via Giuseppe Roda 1  
23842 BOSISIO PARINI (LC)  
ITALIEN

<b>Schweißzusatz:</b>	SG - Drahtelektrode und - Schweißstab	<b>DB-Zulassungs-Nr.:</b>	43.119.04
<b>Markenbezeichnung:</b>	RW 318 Si	<b>Geltungsdauer:</b>	31.10.2022
<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>	Mit den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - M1, I1: 8.1
<b>Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:</b>	135, 141
<b>Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:</b>	135: PA, PB, PF 141: PA, PB, PC, PE, PF
<b>Stromart und Polung:</b>	135: = (+) 141: = (-)
<b>Durchmesserbereich:</b>	135: 0,8 - 1,6 mm 141: 1,0 - 4,0 mm
<b>Bemerkungen/Schweißbedingungen:</b>	./.

Kirchmöser, den 11.12.2019

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

- 1) Erläuterungen zu den mitgeltenden Werkstoffen sind der VA 918 490, Anhang 3 zu entnehmen.
- 2) Grundlage für die Zertifizierung ist die VA 918 490, auf Basis der DIN EN 14532-ff