



Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Oerlikon Kaynak
Elektrodlari ve San. A.S.
Organize Sanayi Bölgesi 2.Kisim
45030 MANISA
TÜRKEI

Schweißzusatz:	Stabelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	30.178.01
Markenbezeichnung:	EI 307	Geltungsdauer:	31.03.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 3581-E 18 8 Mn B 2 2 (1.4370)		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	1.2 mit 8.1
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	111
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	2,0 – 5,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 27.03.2017


.....
(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: Oerlikon Kaynak
Elektrodlari ve San. A.S.
Organize Sanayi Bölgesi 2.Kisim
45030 MANISA
TÜRKEI

Schweißzusatz:	Stabelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	30.178.02
Markenbezeichnung:	EI 309 L	Geltungsdauer:	31.03.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 3581-A-E 23 12 L R (1.4332)		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	1.2 mit 8.1
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	111
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	2,0 – 5,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 27.03.2017


.....
(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: Oerlikon Kaynak
Elektrodlari ve San. A.S.
Organize Sanayi Bölgesi 2.Kisim
45030 MANISA
TÜRKEI

Schweißzusatz:	Stabelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	10.178.09
Markenbezeichnung:	MAGMAWELD ESB 44	Geltungsdauer:	31.07.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 2560-A-E 38 2 B 12 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: 111

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

Stromart und Polung: = (+)

Durchmesserbereich: 2,5 – 5,0 mm

Bemerkungen/Schweißbedingungen:

Kirchmöser, den 17.07.2017


.....
(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: Oerlikon Kaynak
Elektrodlari ve San. A.S.
Organize Sanayi Bölgesi 2.Kisim
45030 MANISA
TÜRKEI

Schweißzusatz:	Stabelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	10.178.05
Markenbezeichnung:	ESB 48	Geltungsdauer:	31.03.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 2560-A-E 42 3 B 42 H5		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	1.2
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	111
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	2,5 – 5,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 24.03.2017


.....
(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: Oerlikon Kaynak
Elektrodlari ve San. A.S.
Organize Sanayi Bölgesi 2.Kisim
45030 MANISA
TÜRKEI

Schweißzusatz:	Stabelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	10.178.06
Markenbezeichnung:	ESB 50	Geltungsdauer:	31.03.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 2560-A-E 42 5 B 42 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:	111
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	2,5 – 5,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 24.03.2017


.....
(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: Oerlikon Kaynak
Elektrodlari ve San. A.S.
Organize Sanayi Bölgesi 2.Kisim
45030 MANISA
TÜRKEI

Schweißzusatz:	Stabelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	10.178.07
Markenbezeichnung:	ESB 52	Geltungsdauer:	31.03.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 2560-A-E 42 6 B 42 H5		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	1.2
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	111
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	2,5 – 5,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 24.03.2017


.....
(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: Oerlikon Kaynak
Elektrodlari ve San. A.S.
Organize Sanayi Bölgesi 2.Kisim
45030 MANISA
TÜRKEI

Schweißzusatz:	Stabelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	10.178.02
Markenbezeichnung:	ESC 60	Geltungsdauer:	31.03.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 2560-A-E 42 0 C 21		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	1.2
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	111
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	2,5 – 5,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	Gilt nur für Werkstoffe mit einer gewährleisteten Kerbschlagarbeit von 0° C.

Kirchmöser, den 24.03.2017


.....
(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: Oerlikon Kaynak
Elektrodlari ve San. A.S.
Organize Sanayi Bölgesi 2.Kisim
45030 MANISA
TÜRKEI

Schweißzusatz:	Stabelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	10.178.01
Markenbezeichnung:	ESR 11	Geltungsdauer:	31.03.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 2560-A-E 38 0 RC 11		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	1.2
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	111
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PE, PF, PG
Stromart und Polung:	= (-), ~
Durchmesserbereich:	2,5 – 5,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	Die Zulassung gilt nur für Wurzel- und Dünnblechschweißung (t ≤ 3 mm) und für das Schweißen von Betonstahl nach DIN EN ISO 17660.

Kirchmöser, den 24.03.2017


.....
(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: Oerlikon Kaynak
Elektrodlari ve San. A.S.
Organize Sanayi Bölgesi 2.Kisim
45030 MANISA
TÜRKEI

Schweißzusatz:	Stabelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	10.178.08
Markenbezeichnung:	ESR 13	Geltungsdauer:	31.03.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 2560-A-E 42 0 RR 12		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	1.2
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	111
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Stromart und Polung:	= (-), ~
Durchmesserbereich:	2,5 – 5,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	Die Zulassung gilt nur für: <ul style="list-style-type: none">• S235 mit $t \leq 16$ mm und $a \leq 10$ mm• S275 mit $t \leq 12$ mm und $a \leq 8$ mm• S355 mit $t \leq 8$ mm und $a \leq 6$ mm.

Kirchmöser, den 24.03.2017


.....
(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

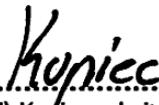
Hersteller: Oerlikon Kaynak
Elektrodlari ve San. A.S.
Organize Sanayi Bölgesi 2.Kisim
45030 MANISA
TÜRKEI

Schweißzusatz:	Stabelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	10.178.03
Markenbezeichnung:	ESR 35	Geltungsdauer:	31.03.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 2560-A-E 38 2 RB 12		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	1.2
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	111
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Stromart und Polung:	= (-), ~
Durchmesserbereich:	2,5 – 5,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 24.03.2017


.....
(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: Oerlikon Kaynak
Elektrodlari ve San. A.S.
Organize Sanayi Bölgesi 2.Kisim
45030 MANISA
TÜRKEI

Schweißzusatz:	SG-Fülldrahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	42.178.04
Markenbezeichnung:	FCW 11	Geltungsdauer:	31.03.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 17632-A-T 42 2 P C 1 DIN EN ISO 17632-A-T 42 2 P M 1		

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,M20,M21:</u> 1.2
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	136
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PE, PF, PG
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	1,2 - 1,6 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 27.03.2017


.....
(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: Oerlikon Kaynak
Elektrodlari ve San. A.S.
Organize Sanayi Bölgesi 2.Kisim
45030 MANISA
TÜRKEI

Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	42.178.07
Markenbezeichnung:	MAGMAWELD MG 2	Geltungsdauer:	31.03.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14341-A-G 42 4 C1/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> 1.2
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	135
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	0,6 - 2,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 27.03.2017


.....
(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: Oerlikon Kaynak
Elektrodlari ve San. A.S.
Organize Sanayi Bölgesi 2.Kisim
45030 MANISA
TÜRKEI

Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	42.178.05
Markenbezeichnung:	MAGMAWELD MG 3	Geltungsdauer:	31.03.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14341-A-G 46 4 M21 4Si1		

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 - M20, M21:</u> 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 27.03.2017


.....
(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: Oerlikon Kaynak
Elektrodlari ve San. A.S.
Organize Sanayi Bölgesi 2.Kisim
45030 MANISA
TÜRKEI

Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	42.178.08
Markenbezeichnung:	MAGMAWELD MG 20	Geltungsdauer:	31.03.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14341-A-G 42 4 C1/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> 1.2
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	135
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PE, PF, PG
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	0,6 - 2,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 27.03.2017


.....
(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: Oerlikon Kaynak
Elektrodlari ve San. A.S.
Organize Sanayi Bölgesi 2.Kisim
45030 MANISA
TÜRKEI

Schweißzusatz:	SG-Schweißstab	DB-Zulassungs-Nr.:	42.178.09
Markenbezeichnung:	MAGMAWELD TG 2	Geltungsdauer:	31.07.2020
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 636-A-W3Si1		

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 - I1:</u> 1.1
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	141
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PE, PF
Stromart und Polung:	= (-)
Durchmesserbereich:	1,6 - 3,2 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 17.07.2017


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

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