

## Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

**Hersteller:** Panchmahal Steel Limited  
GIDC Esate  
389330 Kalol, Gurujat State  
Indien

<b>Schweißzusatz:</b>	SG-Drahtelektrode	<b>DB-Zulassungs-Nr.:</b>	43.211.02
<b>Markenbezeichnung:</b>	PANCH MIG308LSi	<b>Geltungsdauer:</b>	30.06.2016
<b>Normbezeichnung:</b>	DIN EN ISO 14343-A-G 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 - I1, M12:</u> 8.1
<b>Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:</b>	131, 135
<b>Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:</b>	PA, PB, PC
<b>Stromart und Polung:</b>	= (+)
<b>Durchmesserbereich:</b>	0,8 - 1,6 mm
<b>Bemerkungen/Schweißbedingungen:</b>	./.

Minden, den 06.06.2013

  
(Dipl.-Ing. Büttemeier - 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:** Panchmahal Steel Limited  
GIDC Esate  
389330 Kalol, Gurujat State  
Indien

<b>Schweißzusatz:</b>	SG-Schweißstab und Schweißdraht	<b>DB-Zulassungs-Nr.:</b>	43.211.03
<b>Markenbezeichnung:</b>	PANCH TIG309L	<b>Geltungsdauer:</b>	30.06.2016
<b>Normbezeichnung:</b>	DIN EN ISO 14343-A-W 23 12 L (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 - I1:</u> 8.1 mit 1.2
<b>Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:</b>	141
<b>Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:</b>	PA, PB, PC, PE
<b>Stromart und Polung:</b>	= (-)
<b>Durchmesserbereich:</b>	1,0 - 4,0 mm
<b>Bemerkungen/Schweißbedingungen:</b>	./.

Minden, den 06.06.2013

  
(Dipl.-Ing. Büttemeier - 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:** Panchmahal Steel Limited  
GIDC Esate  
389330 Kalol, Gurujat State  
Indien

<b>Schweißzusatz:</b>	SG-Schweißstab und Schweißdraht	<b>DB-Zulassungs-Nr.:</b>	43.211.04
<b>Markenbezeichnung:</b>	PANCH TIG308L	<b>Geltungsdauer:</b>	30.06.2016
<b>Normbezeichnung:</b>	DIN EN ISO 14343-A-W 19 9 L (1.4316)		

### 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 - I1:</u> 8.1
<b>Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:</b>	141
<b>Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:</b>	PA, PB, PC, PE, PF
<b>Stromart und Polung:</b>	= (-)
<b>Durchmesserbereich:</b>	1,0 - 4,0 mm
<b>Bemerkungen/Schweißbedingungen:</b>	./.

Minden, den 06.06.2013

  
(Dipl.-Ing. Büttemeier - 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:** Panchmahal Steel Limited  
GIDC Esate  
389330 Kalol, Gurujat State  
Indien

<b>Schweißzusatz:</b>	SG-Drahtelektrode	<b>DB-Zulassungs-Nr.:</b>	43.211.05
<b>Markenbezeichnung:</b>	PANCH MIG309LSi	<b>Geltungsdauer:</b>	30.06.2016
<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 den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - I1, M12:</u> 8.1 mit 1.2
<b>Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:</b>	131, 135
<b>Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:</b>	PA, PB, PC
<b>Stromart und Polung:</b>	= (+)
<b>Durchmesserbereich:</b>	0,8 - 1,6 mm
<b>Bemerkungen/Schweißbedingungen:</b>	./.

Minden, den 06.06.2013

  
(Dipl.-Ing. Büttemeier - 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:** Panchmahal Steel Limited  
GIDC Esate  
389330 Kalol, Gurujat State  
Indien

<b>Schweißzusatz:</b>	SG-Schweißstab und Schweißdraht	<b>DB-Zulassungs-Nr.:</b>	43.211.06
<b>Markenbezeichnung:</b>	PANCH TIG316L	<b>Geltungsdauer:</b>	30.06.2016
<b>Normbezeichnung:</b>	DIN EN ISO 14343-A-W 19 12 3 L (1.4430)		

### 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 - 11:</u> 8.1
<b>Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:</b>	141
<b>Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:</b>	PA, PB, PC, PE, PF
<b>Stromart und Polung:</b>	= (-)
<b>Durchmesserbereich:</b>	1,0 - 4,0 mm
<b>Bemerkungen/Schweißbedingungen:</b>	./.

Minden, den 06.06.2013

  
.....  
(Dipl.-Ing. Büttemeier - 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:** Panchmahal Steel Limited  
GIDC Esate  
389330 Kalol, Gurujat State  
Indien

<b>Schweißzusatz:</b>	SG-Drahtelektrode	<b>DB-Zulassungs-Nr.:</b>	43.211.07
<b>Markenbezeichnung:</b>	PANCH MIG316LSi	<b>Geltungsdauer:</b>	30.06.2016
<b>Normbezeichnung:</b>	DIN EN ISO 14343-A-G 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 - I1, M12:</u> 8.1
<b>Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:</b>	131, 135
<b>Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:</b>	PA, PB, PC
<b>Stromart und Polung:</b>	= (+)
<b>Durchmesserbereich:</b>	0,8 - 1,6 mm
<b>Bemerkungen/Schweißbedingungen:</b>	./.

Minden, den 06.06.2013

  
(Dipl.-Ing. Büttemeier - 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:** Panchmahal Steel Limited  
GIDC Esate  
389330 Kalol, Gurujat State  
Indien

<b>Schweißzusatz:</b>	SG-Drahtelektrode	<b>DB-Zulassungs-Nr.:</b>	43.211.08
<b>Markenbezeichnung:</b>	PANCH MIG 2209	<b>Geltungsdauer:</b>	30.06.2016
<b>Normbezeichnung:</b>	DIN EN ISO 14343-A-G 22 9 3 N L		

### 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 - I1, M12: 10.1
<b>Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:</b>	131, 135
<b>Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:</b>	PA, PB, PC
<b>Stromart und Polung:</b>	= (+)
<b>Durchmesserbereich:</b>	0,8 - 1,6 mm
<b>Bemerkungen/Schweißbedingungen:</b>	./.

Minden, den 06.06.2013

  
(Dipl.-Ing. Büttemeier - Leiter Zertifizierungsstelle)

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