



Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: ITW Welding GmbH
Spechtal 1a
67317 Altleiningen

Schweißzusatz:	SG-Fülldrahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	42.027.05
Markenbezeichnung:	MEGAFIL 710 M	Geltungsdauer:	30.11.2021
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 17632-A-T 46 6 M M 1 H5		

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 - M2:</u> 2.1 (ReH ≤ 460 MPa)
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	138
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	1,0 - 1,6 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 12.11.2018


.....
(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: ITW Welding GmbH
Spechtal 1a
67317 Altleiningen

Schweißzusatz:	SG-Fülldrahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	81.027.01
Markenbezeichnung:	MEGAFIL 710 M	Geltungsdauer:	30.11.20218
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 17632-A-T 46 6 M M 1 H5		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	Mit dem Schutzgas nach DIN EN ISO 14175 - M2: Puffern von Herzstücke ≤ R260 DIN EN 13674-1
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	138
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	1,2 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 12.11.2018


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

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