



Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Rodacciai S.p.A.
Piazza Medaglie d'Oro 1
20135 MILANO (MI)
Italy

Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	43.119.01
Markenbezeichnung:	RW 307 Si	Geltungsdauer:	30.09.2028
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-G 18 8 Mn		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	<u>Mit dem Prozessgas nach DIN EN ISO 14175 - M1:</u> 8.1 mit 2.1
Schweißprozess nach DIN EN IS O 4063:	135
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PF, PG
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	0,8 - 1,6 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 08.01.2026

.....
(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 14532-1-3



Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Rodacciai S.p.A.
Piazza Medaglie d'Oro 1
20135 MILANO (MI)
Italy

Schweißzusatz:	SG - Drahtelektrode und - Schweißstab	DB-Zulassungs-Nr.:	43.119.02
Markenbezeichnung:	RW 308 L Si	Geltungsdauer:	30.09.2028
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-G/W 19 9 L Si		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	<u>Mit den Prozessgasen nach DIN EN ISO 14175 - M1, I1:</u> 8.1 ohne Mo
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	135, 141
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	135: PA, PB, PF 141: PA, PB, PC, PE, PF
Stromart und Polung:	135: = (+) 141: = (-)
Durchmesserbereich:	135: 0,8 – 1,6 mm 141: 1,6 – 4,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 08.01.2026


.....
(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 14532-1-3



Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Rodacciai S.p.A.
Piazza Medaglie d'Oro 1
20135 MILANO (MI)
Italy

Schweißzusatz:	SG - Drahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	43.119.05
Markenbezeichnung:	RW 309 LSi	Geltungsdauer:	30.09.2028
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-G 23 12 L Si		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

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

Kirchmöser, den 08.01.2026


.....
(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 14532-1-3



Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Rodacciai S.p.A.
Piazza Medaglie d'Oro 1
20135 MILANO (MI)
Italy

Schweißzusatz:	SG - Drahtelektrode und - Schweißstab	DB-Zulassungs-Nr.:	43.119.03
Markenbezeichnung:	RW 316 L Si	Geltungsdauer:	30.09.2028
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-G/W 19 12 3 L Si		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	Mit den Prozessgasen nach DIN EN ISO 14175 - M1, I1: 8.1
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	135, 141
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	135: PA, PB, PF 141: PA, PB, PC, PE, PF
Stromart und Polung:	135: = (+) 141: = (-)
Durchmesserbereich:	135: 0,8 - 1,6 mm 141: 1,6 - 4,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 08.01.2026

.....
(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 14532-1-3



Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Rodacciai S.p.A.
Piazza Medaglie d'Oro 1
20135 MILANO (MI)
Italy

Schweißzusatz:	SG - Drahtelektrode und - Schweißstab	DB-Zulassungs-Nr.:	43.119.04
Markenbezeichnung:	RW 318 Si	Geltungsdauer:	30.09.2028
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A-G/W 19 12 3 Nb Si		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	<u>Mit den Prozessgasen nach DIN EN ISO 14175 - M1, I1:</u> 8.1
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	135, 141
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	135: PA, PB, PF 141: PA, PB, PC, PE, PF
Stromart und Polung:	135: = (+) 141: = (-)
Durchmesserbereich:	135: 0,8 – 1,6 mm 141: 1,0 – 4,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 08.01.2026


.....
(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 14532-1-3