



营业执照

(副本) (1-1)

扫描二维码登录
“国家企业信用
信息公示系统”
了解更多登记、监
备案、许可、监
管信息。



统一社会信用代码
91410100745779047H

名称 郑州市船王焊材有限公司 注册资本 壹仟万圆整

类型 有限责任公司（自然人独资） 成立日期 2003年01月09日

法定代表人 马英武 营业期限 长期

经营范围 加工及销售：铝及铝合金，双金属复合材料，金属结构件；从事货物和技术的进出口业务。
(依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动)

住所 郑州市中原区西流湖街道铁炉村樊楼



登记机关

2018 12 22 2019年 03月 26日

开户许可证

核准号: J4910001632702

编号: 4910-01163103

经审核, 郑州市船王焊材有限公司

符合开户条件, 准予

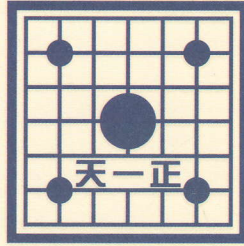
开立基本存款账户。

法定代表人(单位负责人) 马英武

开户银行 中国建设银行郑州金水支行营业部

账号 41001504010050000191





副本

北京天一正认证中心有限公司

(本中心位于北京市西城区月坛北小街2号院1号楼)

武器装备质量管理体系认证证书

注册号: 02619J30573R0S
统一社会信用代码: 91410100745779047H

兹证明

郑州市船王焊材有限公司

注册地址: 河南省郑州市中原区西流湖街道铁炉村樊楼
审核地址: 河南省郑州市荥阳市豫龙镇毛寨工业区

邮编: 450121
邮编: 450121

质量管理体系符合

GJB 9001C-2017 标准

质量管理体系认证所覆盖的范围

铝及铝合金焊丝、不锈钢焊丝的生产; 钛及钛合金焊丝的设计开发和技术服务。

(注: 获证组织必须定期接受监督, 审核合格后此证书继续有效)

证书生效日期: 2019年05月23日

证书有效期至: 2022年05月22日

总经理:

肖玮雨



中国航天

第一次年监
(贴标有效)

第二次年监
(贴标有效)

注: 本认证证书的有效性请登陆公司网站 (www.btcc.com.cn) 查询。



质量管理体系认证证书

郑州市船王焊材有限公司

注册号:19520Q34756R0S

统一社会信用代码:91410100745779047H

注册地址:郑州市中原区西流湖街道铁炉村樊楼

邮编:450000

经营地址:河南省郑州市荥阳市豫龙镇毛寨工业区

邮编:450000

管理体系符合:GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015

证书覆盖范围:铝焊丝、铝合金焊丝的加工及销售

颁证日期:2020年12月01日

有效期至:2023年11月30日

注:本证书颁发后,在3年有效期内至少接受2次监督审核,通过后此证书方可继续有效。



中国认可
国际互认
管理体系
MANAGEMENT SYSTEM
CNAS C195-M

签发人:

证书有效性以右侧二维码扫描内容为准

北京坤标检验认证有限公司网址: <http://www.bjkrbz.com>

国家认监委证书查询网址: www.cnca.gov.cn



北京坤标检验认证有限公司

地址:北京市朝阳区望京中环南路甲2号24层B2703(邮编:100102)

电话:010-84631655 传真:010-84622396



Quality Management System Certificate

Zhengzhou Chuanwang Welding Consumables Co., Ltd.

Registration NO:19520Q34756R0S

Unified social credit code:91410100745779047H

Registration Address:Fanlou, Tielu Village, Xiliuhu Street, Zhongyuan District, Zhengzhou City

P.C:450000

Business Address: Maozhai Industrial District, Yulong Town, Xingyang City, Zhengzhou City, Henan Province, China

P.C:450000

In conformity with: GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015

Certification scope: manufacture and selling of Aluminum welding wire, aluminum alloy wire

Date of Issue: Dec.01,2020

Date of Expiry:Nov.30,2023

Note: After this certificate is issued, it shall be subject to surveillance audit at least twice within the validity period of 3 years, and this certificate shall continue to be valid only after passing the audits.



中国认可
国际互认
管理体系

MANAGEMENT SYSTEM
CNAS C195-M

签发人:



The effectiveness of the certificate is subject to QR Code in the Right.
Beijing Kunbiao Certification Website : <http://www.bjkbrz.com>
Meanwhile, You can search the CNCA Website: www.cnca.gov.cn

BEIJING KUN BIAO CERTIFICATION & INSPECTION CO., LTD
ADD: Room B2703, 24 floor, Jia NO 2, Zhonghuan South Road,
Wangjing, Chaoyang District, Beijing
Postcode: 100102 Tel: 010-84631655 Fax: 010-84622396



中国船级社
CHINA CLASSIFICATION SOCIETY

证书格式号/Form: W01.02-
HQ000172

工厂认可证书 CERTIFICATE OF WORKS APPROVAL

证书编号/Certificate No. WH18W00028

兹证明本证书所述制造厂具备按照下列标准的要求生产本证书所列产品的能力和条件。

This is to certify that the manufacturer stated in the certificate meets the requirements of the standards listed below and is available with the ability and conditions to produce the products as described in the certificate.

制造厂/Manufacturer

郑州市船王焊材有限公司

Zhengzhou Chuanwang Welding Consumables Co.,Ltd.

郑州市荥阳豫龙镇毛寨工业区

Maozhai Industrial District, Yulong Town, Xingyang City, Zhengzhou City, Henan Province, China

认可产品/Product Approved

铝及铝合金焊丝

Wires and Rods for Aluminium and Aluminium Alloy

附加标志/Notations

无/Nil.

认可标准/Approval Standard

- 中国船级社《材料与焊接规范》(2018)及其修改通报第3篇 第2章
China Classification Society "Rules for Materials and Welding 2018" Part 3, Chapter 2 and its Amendments



证书有效期至/ This Certificate is valid until

2024年4月28日 / Apr. 28, 2024

发证机构 中国船级社武汉分社
Issued by CCS Wuhan Branch

签发日期 2020年4月29日
Date Apr. 29, 2020

本证书根据中国船级社《钢质海船入级规范》及有关程序规定签发。关于证书的有关规定见本证书背面的说明。当本证书包括多页纸张时，则所有证书页为一个整体，必须同时使用。每一页证书均须由本社盖章方为有效。证书复印件无效。任何单位和个人均不应摘录或节选本证书的部分内容。本认可证书不代表本社对个体产品质量的检验。有关各方对所持证书的真实性有疑问时，可以向本社检验机构咨询。

This Certificate is issued pursuant to the Rules for Classification of Sea-going Steel Ships and related procedures of the Society. Refer to the back of the certificate for detailed requirements of the certificate. When the certificate consists of more than one page, all pages of the certificate are taken as a whole and are used simultaneously. No certificate page is valid without bearing the stamp of the Society and no copied form of the certificate is regarded as valid. Any part of the certificate is not to be extracted or abridged by any unit or individual in any form. This approval certificate does not constitute the inspection of the Society about the quality of the unit/batch product. Related parties who are doubted about the authenticity of the certificate may inquire of the Society or its offices.



中国船级社总部/CCS headquarters: 北京市东直门南大街9号船检大厦 邮编: 100007 电话/Tel: +86(10)58112288 传真/Fax: +86(10)58112811
CCS Mansion, 9 Dongzhimen Nan Da Jie, Beijing 100007, China 网址/Web Site: <http://www.ccs.org.cn>
本地检验机构/CCS Local Office: 中国船级社武汉分社 CCS Wuhan Branch 电话/Tel: +86(27)85862521 传真/Fax: +86(27)8586274

WH53803660
No. 19109182

产品明细/ Product Description

铝及铝合金焊丝/Wires and rods for aluminium and aluminium alloy
 牌号 (型号) /Brand(Model) : SAL5356
 保护气体/Gas shield : 氩气 (I-1) | Ar (I-1)
 认可等级/Grade : RC
 焊接位置/Welding Position : F、H、Vu、OH
 电流极性/Current polarity : AC
 规格/Specification : 1.6、2.0、2.4、3.0、3.2、4.0、5.0 mm

铝及铝合金焊丝/Wires and rods for aluminium and aluminium alloy
 牌号 (型号) /Brand(Model) : SAL5183
 保护气体/Gas shield : 氩气 (I-1) | Ar (I-1)
 认可等级/Grade : WC
 焊接位置/Welding Position : F、H、Vu、OH
 电流极性/Current polarity : DCEP
 规格/Specification : 1.0、1.2、1.6 mm

铝及铝合金焊丝/Wires and rods for aluminium and aluminium alloy
 牌号 (型号) /Brand(Model) : SAL5183
 保护气体/Gas shield : 氩气 (I-1) | Ar (I-1)
 认可等级/Grade : AC
 焊接位置/Welding Position : F、H、Vu、OH
 电流极性/Current polarity : RC
 规格/Specification : 1.6、2.0、2.4、3.0、3.2、4.0、5.0 mm

铝及铝合金焊丝/Wires and rods for aluminium and aluminium alloy
 牌号 (型号) /Brand(Model) : SAL5356
 保护气体/Gas shield : 氩气 (I-1) | Ar (I-1)
 认可等级/Grade : WC
 焊接位置/Welding Position : F、H、Vu、OH
 电流极性/Current polarity : DCEP
 规格/Specification : 1.0、1.2、1.6 mm

批准的图纸和设计计算书/ Approved Drawings and Design Calculations

图纸批准号/ Drawings Approval No. : WH18W00028

产品认可试验报告/ Approval Test Report

试验报告编号/Test Report No. : JY19172
 试验报告日期/Test Report Date : 2019-11-01
 试验单位/ Laboratory : 中国船舶重工集团公司第725研究所船舶材料验证试验中心
 Ship material verification test center of 725
 Research Institute of China Shipbuilding Industry Corporation
 试验单位地址/ Test Address : 河南省洛阳市洛龙区滨河南路169号船检中心
 Ship inspection center, No. 169, Binhe South Road,
 Luolong District, Luoyang City, Henan Province

产品适用范围/ Application of the Product

船舶与海上设施/Ships and Offshore Installations

认可保持条件/ Maintenance Requirements of Approval

1. 工厂认可后, 如果图纸、技术文件、工艺规程有较大改变, 应征得本社同意。若改变涉及或影响到产品的设计、主要制造材料、关键工艺或产品的特性、特征, 则与特性有关的图纸和技术文件应经过本社审批, 并在检验机构认为必要时, 经本社检验人员到厂进行检查和见证有关试验, 其结果应能证实仍符合认可条件。

After works approval, if there are any major changes to the drawings, technical documents, specifications, prior consent should be obtained from the survey office of the Society. If the changes involve or affect product design, major construction materials, key workmanship or product characteristics and properties, drawings and technical documents related to properties are to be examined and approved by the Society and, where deemed necessary by the survey office, the surveyor to the Society will go to the manufacturer to inspect or witness relevant tests and the results of the tests should be able to demonstrate compliance with the approval conditions

2. 工厂的质量管理体系应保持有效运行, 并且与认可时一致。如果质量管理体系发生改变, 应经原体系认证机构审核



并报本社批准。

The quality management system of the factory shall be ensure effective operation, and shall be the same as the situation of approval. If there are any changes to the quality management system, auditing of the original certification organization for quality management system and the society's approval shall be obtained.

3. 工厂认可证书获得者应接受本社每年一次的定期审核, 定期审核日为认可证书期满之日对应的每一周年日, 检查工作可在定期审核日的前后三个月内进行。Those who have obtained the certificate of works approval shall receive periodical audit done by the Society on an annual basis. The date of periodical audit shall be each anniversary date which corresponds to the date of expiry of the relevant certificate and the periodical audit may be done within a time span of three months before and after the annual surveillance date.

4. 在认可证书有效期内, 本社检验人员可在未经事先通知的情况下对工厂的产品制造过程进行审核, 以验证产品的生产是否符合业经本社批准的图纸和文件。工厂应予以配合。

Within the validity of the approval certificate, the surveyor to the Society may pay unannounced audit to the manufacturing process of the product in order to confirm whether it is in compliance with the drawings and documents approved by the Society. The factory should provide an active cooperation and necessary for the surveyor.

5. 认可证书有效期内, 如果出现可能导致本社取消认可的情况, 工厂应及时采取有效的纠正措施。

Within the validity of the approval certificate, if cases occur that may cause the Society to withdraw the certificate, the manufacturer should take corrective actions in a prompt and effective manner.

认可后的产品检验方式/ Module of Product Inspection after Works Approval

按照规范每批抽样检验的产品/The product inspected by sampling in term of the rules;

认可后的产品检验应由本社验船师根据本社规范规定每批抽样按批准的产品检验计划进行检验, 经检验合格后由本社颁发产品证书。

After approval, product inspection should be carried out by sampling by the Surveyor of the Society in accordance with the approved product inspection scheme, and the Product Certificate will be issued by the Society upon satisfactory inspection.

对于原材料和零部件的检验要求/ Inspection Requirements for Materials and Components

产品如下原材料和零部件应由本社认可的制造厂生产/The following materials and components of the product should be manufactured by the factory approved by the Society:无/Nil

产品如下原材料和零部件应经本社检验, 持有本社产品证书/The following materials and components of the product should be inspected and certificated by the Society:无/Nil

产品如下原材料和零部件的制造厂清单, 经本社批准方可变更/The list of manufacturer for the following materials and components of the product should not be changed without the Society's approval:无/Nil

责任声明/ Statement of Responsibility

本社的认可不影响、替代与本社授权或检验无关的各方对上述工厂的认可和发证, 并且不对与本社授权或检验无关的各方负责, 不承担其未经应允而承认、接受本社认可所导致的法律和经济责任。

The approval of the Society does not affect and replace any approval and certification of the manufacturer by any parties that bear no relation with this Society's authorization or survey and therefore takes no responsibility for these parties. The Society does not undertake any legal and economic liabilities arising from accepting this Society's certificate without prior permission from this Society.

其他/Others

1、ER5183、ER5356 认可等级WC, 对应的焊接方法为GMAW/ER5183、ER5356 approval grade WC, the welding method is GMAW;

ER5183、ER5356 认可等级RC, 对应的焊接方法为GTAW/ER5183、 ER5356 approval grade RC, the welding method is GTAW.

2、本社已审核了产品厂的无石棉声明, 但本社的审核不免除产品厂按照合同关系向订货方保证产品无石棉的责任。The declaration of asbestos-free submitted by manufacturer has been reviewed by the Society. However, liability of the manufacturer to guarantee the products are asbestos-free to purchaser under contract will not be exempted.

注/Note:

F: 平焊位置/Flat position welding;

H: 横焊位置/Horizontal welding;

Vu: 立向上焊接位置/Vertical-up position welding;

OH: 仰焊位置/Overhead position welding;

AC: 交流/Alternating Current;

DCEP: 直流反接/Direct Current Electrode Positive;

GMAW: 熔化极惰性气体保护焊/Metal inert gas welding

GTAW: 钨极惰性气体保护焊/Tungsten inert gas welding.

中国船级社武汉分社

CCS Wuhan Branch

*****本证书正文完/ End of Text*****



ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証証書 ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT



Industrie Service

Certificate of conformity of the factory production control

0036 - CPR - S 092.2018.002

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of March 09th, 2011 (Construction Products Regulation - CPR), this certificate applies to the construction product

filler metals acc. to EN ISO 18273

produced by or for

Zhengzhou Chuanwang Welding Consumables Co.,Ltd.
Fanlou Tielu Village Xiliuhu Street Zhongyuan Zone, Zhengzhou City
450013, Henan Province, P. R. China

This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in annex ZA of the harmonised standard

EN 13479:2017

under system 2+ are applied and

the factory production control fulfils all the prescribed requirements set out above.

This certificate was first issued on 10.06.2015 and recurring on 04.10.2018 and will remain valid as long as the test methods and/or factory production control requirements included in the harmonised standard, used to assess the performance of the declared characteristics, do not change, and the product, and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly and latest on 10.06.2021.

Further information about the product parameters and description of the products are included in the annex 1 to this certificate.

Munich, November 5, 2019

Notified Body, No. 0036



(Daniel Zellmer)
(Leader of the Certification Body)



EQ2845694

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany



Industrie Service

Zertifikat der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

0036 - CPR - S 092.2018.002

Gemäß der Verordnung 305/2011/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR) gilt dieses Zertifikat für das/die Bauprodukte

Schweißzusätze nach EN ISO 18273

hergestellt durch oder für

Zhengzhou Chuanwang Welding Consumables Co.,Ltd.
 Fanlou Tielu Village Xiliuhu Street Zhongyuan Zone, Zhengzhou City
 450013, Henan Province, P. R. China

Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm

EN 13479:2017

entsprechend System 2+ angewendet werden und dass

die werkseigene Produktionskontrolle alle darin genannten Anforderungen erfüllt.

Dieses Zertifikat wurde erstmals am 10.06.2015 und wiederkehrend am 04.10.2018 ausgestellt und bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellbedingungen im Werk nicht wesentlich geändert werden, längstens jedoch bis 10.06.2021.

Weitere Informationen zu Produktmerkmalen und -beschreibungen sind im Anhang 1 zu diesem Zertifikat enthalten.

München, 05.11.2019

Notified Body, Nr. 0036



(Daniel Zellmer)
 (Leiter der Zertifizierstelle)



EQ2845694

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland



Industrie Service

CERTIFICATE

VdTÜV – S 092.2019.001

The company

Zhengzhou Chuanwang Welding Consumables Co.,Ltd.
Fanlou Tielu Village Xiliuhu Street Zhongyuan Zone, Zhengzhou City
450013, Henan Province, P. R. China

has been audited and approved as manufacturer of filler metals according to

VdTÜV-Merkblatt 1153
in connection with AD 2000-Merkblatt W 0

The scope of the audit and other relevant data are detailed in our report no. 264560.

The company

- has facilities permitting manufacturing and inspection in compliance with the current technical standards,
- operates a quality system which guarantees that manufacturing and inspection of the filler metals stated in our report are in conformity with the technical rules and standards,
- employs qualified supervisory and inspection personnel.

The certificate expires in November 2022.

Munich, November 5th, 2019



Certification Body
Material and Welding Technology

(Daniel Zellmer)
(Leader of the Certification Body)



EQ2845694



Industrie Service

ZERTIFIKAT

VdTÜV – S 092.2019.001

Die Firma

Zhengzhou Chuanwang Welding Consumables Co.,Ltd.
 Fanlou Tielu Village Xiliuhu Street Zhongyuan Zone, Zhengzhou City
 450013, Henan Province, P. R. China

wurde als Hersteller von Schweißzusätzen nach

VdTÜV-Merkblatt 1153
in Verbindung mit AD 2000-Merkblatt W 0

erstmalig überprüft und anerkannt.

Der Geltungsbereich der Überprüfung und weitere Einzelheiten sind unserem Bericht Nr. 264560 zu entnehmen.

Die Firma verfügt über folgende wesentliche Voraussetzungen:

- Einrichtungen, die eine sachgemäße und dem Stand der Technik entsprechende Herstellung und Prüfung gestatten,
- eine Qualitätssicherung, die eine den Technischen Regeln entsprechende Herstellung und Prüfung der in unserem Bericht genannten Schweißzusätze sicherstellt,
- fachkundiges Aufsichts- und Prüfpersonal.

Das Zertifikat gilt bis zum November 2022.

München, 05.11.2019

Zertifizierungsstelle
 Werkstoff- und Schweißtechnik

(Daniel Zellmer)

(Leiter der Zertifizierungsstelle)





Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Zhengzhou Chuanwang Welding Consumable Co.,Ltd.
Fanlou Tielu Village Xiliuhu Street Zhongyuan Zone
Zhengzhou City
450013, Henan Province, P.R. China

Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	61.271.04
Markenbezeichnung:	CW5356	Geltungsdauer:	31.01.2023
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 18273-S Al 5356 (AlMg5Cr)		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffe nach DIN EN ISO 573 ¹⁾: Mit dem Schutzgas nach DIN EN ISO 14175 - I:
EN AW-5083 [Al Mg4,5Mn0,7]
EN AW-7020 [Al Zn4,5Mg1]

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: 131

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

Stromart und Polung: = (+)

Durchmesserbereich: 0,8 - 1,6 mm

Bemerkungen/Schweißbedingungen: ./.

Kirchmöser, den 28.01.2020


.....
(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: Zhengzhou Chuanwang Welding Consumable Co.,Ltd.
Fanlou Tielu Village Xiliuhu Street Zhongyuan Zone
Zhengzhou City
450013, Henan Province, P.R. China

Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	61.271.03
Markenbezeichnung:	CW5183	Geltungsdauer:	31.01.2023
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 18273- S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7)		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffe nach DIN EN ISO 573 ¹⁾: Mit dem Schutzgas nach DIN EN ISO 14175 - I:
EN AW-5083 [Al Mg4,5Mn0,7]
EN AW-7020 [Al Zn4,5Mg1]

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: 131

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

Stromart und Polung: = (+)

Durchmesserbereich: 0,8 - 1,6 mm

Bemerkungen/Schweißbedingungen: ./.

Kirchmöser, den 28.01.2020


.....
(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: Zhengzhou Chuanwang Welding Consumable Co.,Ltd.
Fanlou Tielu Village Xiliuhu Street Zhongyuan Zone
Zhengzhou City
450013, Henan Province, P.R. China

Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	61.271.02
Markenbezeichnung:	CW5087	Geltungsdauer:	31.01.2023
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 18273-S Al 5087 (AlMg4,5MnZr(A))		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffe nach DIN EN ISO 573 ¹⁾: Mit dem Schutzgas nach DIN EN ISO 14175 - I:
EN AW-5083 [Al Mg4,5Mn0,7]
EN AW-7020 [Al Zn4,5Mg1]

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063: 131

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

Stromart und Polung: = (+)

Durchmesserbereich: 0,8 - 1,6 mm

Bemerkungen/Schweißbedingungen: ./.

Kirchmöser, den 28.01.2020


.....
(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: Zhengzhou Chuanwang Welding Consumable Co.,Ltd.
Fanlou Tielu Village Xiliuhu Street Zhongyuan Zone
Zhengzhou City
450013, Henan Province, P.R. China

Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	61.271.01
Markenbezeichnung:	CW4043	Geltungsdauer:	31.01.2023
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 18273- S Al 4043 (AlSi5)		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	Mit dem Schutzgas nach DIN EN ISO 14175 - I1: EN AW-6005A [Al SiMg] AlSi-Gusslegierungen bis 7% Si
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	131
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	0,8 - 1,6 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 28.01.2020


.....
(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