





Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe			
Hersteller: Gutmann Aluminium Draht GmbH Nürnberger Str. 57 – 81 91781 Weißenburg			
Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode und -Schweißstab	Zulassungs-Nr.:	61.050.01
Markenbezeichnung:	GAD 94	Geltungsdauer:	31.10.2010
Normbezeichnung:	S Al 5754 (AlMg3) DIN EN ISO 18273		
Geltungsbereich aufgrund der nach DBS 918 490-01 durchgeführten Eignungsprüfung:			
Werkstoffe:	Mit dem Schutzgas: I DIN EN 439 EN AW-Al Mg2Mn0,8, EN AW-Al Mg3 DIN EN 573		
Schweißverfahren:	131, 141 DIN EN ISO 4063		
Schweißpositionen:	131: PA, PB, PF DIN EN ISO 6947 141: PA, PB, PF DIN EN ISO 6947		
Stromart und Polung:	131: = (+) 141: -		
Durchmesserbereich:	131: 0,8 – 1,6 mm 141: 1,6 – 4,0 mm		
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.		
Minden, den 31.10.2007		 (Dipl.-Ing. Büttner - Leiter Zertifizierungsstelle)	

Erläuterungen zu den mitgeltenden Werkstoffen sind der DBS 918 490-01, Anlage 4 zu entnehmen.



Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe	
Hersteller: Gutmann Aluminium Draht GmbH Nürnberger Str. 57 – 81 91781 Weißenburg	
Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode und -Schweißstab
Zulassungs-Nr.:	61.050.02
Markenbezeichnung:	GAD 95
Geltungsdauer:	31.10.2010
Normbezeichnung:	S Al 5356 (AlMg5Cr(A)) DIN EN ISO 18273
Geltungsbereich aufgrund der nach DBS 918 490-01 durchgeführten Eignungsprüfung:	
Werkstoffe:	<u>Mit dem Schutzgas: I DIN EN 439</u> EN AW-Al Mg4,5Mn0,7, EN AW-Al Mg2Mn0,8, EN AW-Al Mg3 DIN EN 573
Schweißverfahren:	131, 141 DIN EN ISO 4063
Schweißpositionen:	131: PA, PB, PF DIN EN ISO 6947 141: PA, PB, PF DIN EN ISO 6947
Stromart und Polung:	131: = (+) 141: -
Durchmesserbereich:	131: 0,8 – 1,6 mm 141: 1,6 – 4,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.
Minden, den 31.10.2007	 (Dipl.-Ing. Böttemeyer - Leiter Zertifizierungsstelle)

Erläuterungen zu den mitgeltenden Werkstoffen sind der DBS 918 490-01, Anlage 4 zu entnehmen.



**Zulassungszertifikat
 für
 Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe**

Hersteller: Gutmann Aluminium Draht GmbH
 Nürnberger Str. 57 – 81
 91781 Weißenburg

Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode und -Schweißstab	Zulassungs-Nr.:	61.050.03
Markenbezeichnung:	GAD 96	Geltungsdauer:	31.10.2010
Normbezeichnung:	S Al 4043 (AlSi5) DIN EN ISO 18273		

Geltungsbereich aufgrund der nach DBS 918 490-01 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffe:	Mit dem Schutzgas: I DIN EN 439 EN AW-Al SiMgMn, EN AW-Al MgSi DIN EN 573
Schweißverfahren:	131, 141 DIN EN ISO 4063
Schweißpositionen:	131: PA, PB, PF DIN EN ISO 6947 141: PA, PB, PF DIN EN ISO 6947
Stromart und Polung:	131: = (+) 141: ~
Durchmesserbereich:	131: 0,8 – 1,6 mm 141: 1,6 – 4,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Minden, den 31.10.2007

(Dipl.-Ing. Böttemeler - Leiter Zertifizierungsstelle)



**Zulassungszertifikat
 für
 Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe**

Hersteller: Gutmann Aluminium Draht GmbH
 Nürnberger Str. 57 – 81
 91781 Weißenburg

Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode und -Schweißstab	Zulassungs-Nr.:	61.050.04
Markenbezeichnung:	GAD 97	Geltungsdauer:	31.10.2010
Normbezeichnung:	S Al 4047 (AlSi12) DIN EN ISO 18273		

Geltungsbereich aufgrund der nach DBS 918 490-01 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffe:	<u>Mit dem Schutzgas: I DIN EN 439</u> EN AW-Al Si12(A) DIN EN 573
Schweißverfahren:	131, 141 DIN EN ISO 4063
Schweißpositionen:	131: PA, PB, PF DIN EN ISO 6947 141: PA, PB DIN EN ISO 6947
Stromart und Polung:	131: = (+) 141: -
Durchmesserbereich:	131: 0,8 – 1,6 mm 141: 1,6 – 4,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Minden, den 31.10.2007


 (Dipl.-Ing. Bötzemeyer - Leiter Zertifizierungsstelle)

Erläuterungen zu den mitgeltenden Werkstoffen sind der DBS 918 490-01, Anlage 4 zu entnehmen.