TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze
gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

TÜV VERBAND	1 Hersteller/Lieferer: STELLARIS SPECIALITIES INDIA LIMITED Plot No. – 552, Pace City – II, Sector – 37 IND 122001 Gurgaon, Haryana	2 Nummer: 20261.00 20.01.2025

3 Schweißzusatz*:	Drahtelektrode
4 Marke*:	STARBLAZE MIG 308LSi
7 Typ*:	EN ISO 14343-A - G 19 9 LSi
11 Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6 mm
12 Hilfsstoffe:	EN ISO 14175 - M13, M12

13 Die Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.

15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo/ohne N)			

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

21 Wurzelschweißbarkeit:	nachgewiesen
23 Wanddicke:	max. 40 mm
24 Stromart und Polung:	G+
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	350 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	----- °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	-196 °C
29 Berechnungskennwert:	wie Grundwerkstoff
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:	----
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:	EN ISO 3651-2

32 Bemerkungen:
----

33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.

34 Erläuterungen

A - angelassen	S - spannungsarm geglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
	V- vergütet		

35 Erstellt durch: TÜV Rheinland

Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group

*) Angaben des Herstellers

TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze
gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

TÜV VERBAND	1 Hersteller/Lieferer: STELLARIS SPECIALITIES INDIA LIMITED Plot No. – 552, Pace City – II, Sector – 37 IND 122001 Gurgaon, Haryana	2 Nummer: 20262.00 20.01.2025

3 Schweißzusatz*:	Drahtelektrode
4 Marke*:	STARBLAZE MIG 316LSi
7 Typ*:	EN ISO 14343-A - G 19 12 3 LSi
11 Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6 mm
12 Hilfsstoffe:	EN ISO 14175 - M13, M12

13 Die Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.

15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	Gruppe 8.1 (mit Mo/ohne N)			

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

21 Wurzelschweißbarkeit:	nachgewiesen
23 Wanddicke:	max. 40 mm
24 Stromart und Polung:	G+
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	350 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	---- °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	-196 °C
29 Berechnungskennwert:	wie Grundwerkstoff
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:	----
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:	EN ISO 3651-2

32 Bemerkungen:
----

33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.

34 Erläuterungen

A - angelassen	S - spannungsarm geglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
	V- vergütet		

35 Erstellt durch: TÜV Rheinland

Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group

*) Angaben des Herstellers

TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze
gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

TÜV VERBAND	1 Hersteller/Lieferer: STELLARIS SPECIALITIES INDIA LIMITED Plot No. – 552, Pace City – II, Sector – 37 IND 122001 Gurgaon, Haryana	2 Nummer: 20263.00 20.01.2025

3 Schweißzusatz*:	Drahtelektrode
4 Marke*:	STARBLAZE MIG 309LSi
7 Typ*:	EN ISO 14343-A - G 23 12 LSi
11 Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6 mm
12 Hilfsstoffe:	EN ISO 14175 - M13, M12

13 Die Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.

15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo/ohne N)	verschweißt mit	Gruppe 1.1	
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo/ohne N)	verschweißt mit	Gruppe 1.2	

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

21 Wurzelschweißbarkeit:	nachgewiesen
23 Wanddicke:	max. 40 mm
24 Stromart und Polung:	G+
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	300 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	----- °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	-60 °C
29 Berechnungskennwert:	wie Grundwerkstoff
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:	------
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:	----

32 Bemerkungen:
----

33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.

34 Erläuterungen				
	A - angelassen	S - spannungsarm geglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol
	L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
	N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
		V- vergütet		

35 Erstellt durch: TÜV Rheinland

Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group

*) Angaben des Herstellers

TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze

gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

TÜV VERBAND	1 Hersteller/Lieferer: STELLARIS SPECIALITIES INDIA LIMITED Plot No. – 552, Pace City – II, Sector – 37 IND 122001 Gurgaon, Haryana	2 Nummer: 20264.00 05.02.2025

3 Schweißzusatz*:	Schweißstab
4 Marke*:	STARBLAZE TIG 308L
7 Typ*:	EN ISO 14343-A - W 19 9 L
11 Durchmesserbereich:	0,8 bis 4,0 mm
12 Hilfsstoffe:	EN ISO 14175 - I1

13 Die Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.

15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)			

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

21 Wurzelschweißbarkeit:	nachgewiesen
23 Wanddicke:	max. 25 mm; Wurzel unbegrenzt
24 Stromart und Polung:	G-
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	350 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	---- °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	-196 °C
29 Berechnungskennwert:	wie Grundwerkstoff
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:	----
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:	EN ISO 3651-2

32 Bemerkungen:

Der Schweißstab ist mit folgender Prägung gekennzeichnet: STARBLAZE TIG 308L

33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.

34 Erläuterungen

A - angelassen	S - spannungsarm geglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
	V- vergütet		

35 Erstellt durch: TÜV Rheinland

Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group

*) Angaben des Herstellers

TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze
gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

TÜV VERBAND	1 Hersteller/Lieferer: STELLARIS SPECIALITIES INDIA LIMITED Plot No. – 552, Pace City – II, Sector – 37 IND 122001 Gurgaon, Haryana	2 Nummer: 20267.00 20.01.2025

3 Schweißzusatz*:	Drahtelektrode
4 Marke*:	STARBLAZE MIG 307 Si
7 Typ*:	EN ISO 14343-A - G 18 8 Mn
11 Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6 mm
12 Hilfsstoffe:	EN ISO 14175 - M1, M2, M31

13 Die Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.

15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Gruppe 8.1	

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

21 Wurzelschweißbarkeit:	nachgewiesen
23 Wanddicke:	max. 50 mm
24 Stromart und Polung:	G+
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	350 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	---- °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	-60 °C
29 Berechnungskennwert:	wie Grundwerkstoff
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:	-----
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:	-----

32 Bemerkungen:
-----

33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.

34 Erläuterungen	A - angelassen	S - spannungsarm geglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol
	L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
	N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
		V- vergütet		

35 Erstellt durch: TÜV Rheinland

Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group

*) Angaben des Herstellers

TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze

gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

TÜV VERBAND	1 Hersteller/Lieferer: STELLARIS SPECIALITIES INDIA LIMITED Plot No. – 552, Pace City – II, Sector – 37 IND 122001 Gurgaon, Haryana	2 Nummer: 20268.00 05.02.2025

3 Schweißzusatz*:	Schweißstab
4 Marke*:	STARBLAZE TIG 308 LSi
7 Typ*:	EN ISO 14343-A - W 19 9 LSi
11 Durchmesserbereich:	1,0 bis 4,0 mm
12 Hilfsstoffe:	EN ISO 14175 - I1

13 Die Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.

15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)			

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

21 Wurzelschweißbarkeit:	nachgewiesen
23 Wanddicke:	max. 25 mm; Wurzel unbegrenzt
24 Stromart und Polung:	G-
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	350 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	----- °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	-196 °C
29 Berechnungskennwert:	wie Grundwerkstoff
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:	-----
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:	------

32 Bemerkungen:

Der Schweißstab ist mit folgender Prägung gekennzeichnet: STARBLAZE TIG 308LSi

33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.

34 Erläuterungen

A - angelassen	S - spannungsarm geglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
	V- vergütet		

35 Erstellt durch: TÜV Rheinland

Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group

*) Angaben des Herstellers

TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze

gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

TÜV VERBAND	1 Hersteller/Lieferer: STELLARIS SPECIALITIES INDIA LIMITED Plot No. – 552, Pace City – II, Sector – 37 IND 122001 Gurgaon, Haryana	2 Nummer: 20269.00 05.02.2025

3 Schweißzusatz*:	Schweißstab
4 Marke*:	STARBLAZE TIG 316 LSi
7 Typ*:	EN ISO 14343-A - W 19 12 3 LSi
11 Durchmesserbereich:	1,0 bis 4,0 mm
12 Hilfsstoffe:	EN ISO 14175- I1

13 Die Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.

15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	Gruppe 8.1			

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

21 Wurzelschweißbarkeit:	nachgewiesen
23 Wanddicke:	max. 25 mm; Wurzel unbegrenzt
24 Stromart und Polung:	G-
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	350 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	----- °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	-196 °C
29 Berechnungskennwert:	wie Grundwerkstoff
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:	-----
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:	-----

32 Bemerkungen:

Der Schweißstab ist mit folgender Prägung gekennzeichnet: STARBLAZE TIG 316LSi

33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.

34 Erläuterungen

A - angelassen	S - spannungsarm geglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
	V- vergütet		

35 Erstellt durch: TÜV Rheinland

Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group

*) Angaben des Herstellers

TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze

gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

TÜV VERBAND	1 Hersteller/Lieferer: STELLARIS SPECIALITIES INDIA LIMITED Plot No. – 552, Pace City – II, Sector – 37 IND 122001 Gurgaon, Haryana	2 Nummer: 20270.00 05.02.2025

3 Schweißzusatz*:	Schweißstab
4 Marke*:	STARBLAZE TIG 316 L
7 Typ*:	EN ISO 14343-A - W 19 12 3 L
11 Durchmesserbereich:	1.0 bis 4,0 mm
12 Hilfsstoffe:	EN ISO 14175 - I1

13 Die Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.

15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	Gruppe 8.1			

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

21 Wurzelschweißbarkeit:	nachgewiesen
23 Wanddicke:	max. 25 mm; Wurzel unbegrenzt
24 Stromart und Polung:	G-
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	350 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	----- °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	-196 °C
29 Berechnungskennwert:	wie Grundwerkstoff
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:	-----
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:	------

32 Bemerkungen:

Der Schweißstab ist mit folgender Prägung gekennzeichnet: STARBLAZE TIG 316L

33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.

34 Erläuterungen

A - angelassen	S - spannungsarm geglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
	V- vergütet		

35 Erstellt durch: TÜV Rheinland

Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group

*) Angaben des Herstellers

TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze
gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

TÜV VERBAND	1 Hersteller/Lieferer: STELLARIS SPECIALITIES INDIA LIMITED Plot No. – 552, Pace City – II, Sector – 37 IND 122001 Gurgaon, Haryana	2 Nummer: 20271.00 05.02.2025

3 Schweißzusatz*:	Schweißstab
4 Marke*:	STARBLAZE TIG 309 L
7 Typ*:	EN ISO 14343-A - W 23 12 L
11 Durchmesserbereich:	1,0 bis 4,0 mm
12 Hilfsstoffe:	EN ISO 14175 - I1

13 Die Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.

15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.2	
	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.1	

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

21 Wurzelschweißbarkeit:	nachgewiesen
23 Wanddicke:	max. 25 mm; Wurzel unbegrenzt
24 Stromart und Polung:	G-
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	350 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	----- °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	-60 °C
29 Berechnungskennwert:	wie Grundwerkstoff
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:	-----
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:	-----

32 Bemerkungen:

Der Schweißstab ist mit folgender Prägung gekennzeichnet: STARBLAZE TIG 309L

33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.

34 Erläuterungen

A - angelassen	S - spannungsarm geglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
	V- vergütet		

35 Erstellt durch: TÜV Rheinland

Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group

*) Angaben des Herstellers

TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze
gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

TÜV VERBAND	1 Hersteller/Lieferer: STELLARIS SPECIALITIES INDIA LIMITED Plot No. – 552, Pace City – II, Sector – 37 IND 122001 Gurgaon, Haryana	2 Nummer: 20272.00 20.01.2025

3 Schweißzusatz*:	Drahtelektrode
4 Marke*:	STARBLAZE MIG 70S-6
7 Typ*:	EN ISO 14341-A - G 42 4 M21 3Si1 / G 38 0 C1 3Si1
11 Durchmesserbereich:	0,8 - 1,6 mm
12 Hilfsstoffe:	EN ISO 14175-A - M2, C1

13 Die Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.

15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	Gruppe 1.2			

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

21 Wurzelschweißbarkeit:	nachgewiesen
23 Wanddicke:	max. 40mm
24 Stromart und Polung:	G+
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:	PA, PB, PC, PF
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	350 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	----- °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	(1) °C
29 Berechnungskennwert:	wie Grundwerkstoff
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:	---------
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:	------

32 Bemerkungen:
(1) -40°C unter Schutzgas M2; ±0°C unter Schutzgas C1

33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.

34 Erläuterungen

A - angelassen	S - spannungsarm geglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
	V- vergütet		

35 Erstellt durch: TÜV Rheinland

Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group

*) Angaben des Herstellers

TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze
gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

TÜV VERBAND	1 Hersteller/Lieferer: STELLARIS SPECIALITIES INDIA LIMITED Plot No. – 552, Pace City – II, Sector – 37 IND 122001 Gurgaon, Haryana	2 Nummer: 20273.00 20.01.2025

3 Schweißzusatz*:	Drahtelektrode
4 Marke*:	STARBLAZE MIG 347Si
7 Typ*:	EN ISO 14343-A - G 19 9 Nb Si
11 Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6 mm
12 Hilfsstoffe:	EN ISO 14175 - M13

13 Die Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.

15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo/ohne N)			

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

21 Wurzelschweißbarkeit:	nachgewiesen
23 Wanddicke:	max. 40 mm
24 Stromart und Polung:	G+
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	350 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	--- °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	-196 °C
29 Berechnungskennwert:	wie Grundwerkstoff
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:	---
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:	---

32 Bemerkungen:
---

33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.

34 Erläuterungen				
	A - angelassen	S - spannungsarm geglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol
	L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
	N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
		V- vergütet		

35 Erstellt durch: TÜV Rheinland

Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group

*) Angaben des Herstellers

TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze

gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

TÜV VERBAND	1 Hersteller/Lieferer: STELLARIS SPECIALITIES INDIA LIMITED Plot No. – 552, Pace City – II, Sector – 37 IND 122001 Gurgaon, Haryana	2 Nummer: 20274.00 05.02.2025

3 Schweißzusatz*:	Schweißstab und Schweißdraht
4 Marke*:	STARBLAZE TIG 307Si
7 Typ*:	EN ISO 14343-A - W 18 8 Mn
11 Durchmesserbereich:	0,8 bis 5,0 mm
12 Hilfsstoffe:	EN ISO 14175 - I1

13 Die Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.

15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo/ohne N)	verschweißt mit	Gruppe 1.2	
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo/ohne N)	verschweißt mit	Gruppe 1.1	

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

21 Wurzelschweißbarkeit:	nachgewiesen
23 Wanddicke:	max. 30 mm; Wurzel unbegrenzt
24 Stromart und Polung:	G-
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	350 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	--- °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	-60 °C
29 Berechnungskennwert:	wie Grundwerkstoff
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:	---
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:	---

32 Bemerkungen:

Der Schweißstab ist mit folgender Prägung gekennzeichnet: STARBLAZE TIG 307 Si

33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.

34 Erläuterungen

A - angelassen
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt
N - normalgeglüht
S - spannungsarm geglüht
St - stabilgeglüht
U - ungeglüht
V- vergütet
W - weichgeglüht
G+ - Gleichstrom Pluspol
G- - Gleichstrom Minuspol
W - Wechselstrom

35 Erstellt durch: TÜV Rheinland

Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group

*) Angaben des Herstellers

TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze

gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

TÜV VERBAND	1 Hersteller/Lieferer: STELLARIS SPECIALITIES INDIA LIMITED Plot No. – 552, Pace City – II, Sector – 37 IND 122001 Gurgaon, Haryana	2 Nummer: 20275.00 05.02.2025

3 Schweißzusatz*:	Schweißstab und Schweißdraht
4 Marke*:	STARBLAZE TIG 309 LSi
7 Typ*:	EN ISO 14343-A - W 23 12 LSi
11 Durchmesserbereich:	0,8 bis 5,0 mm
12 Hilfsstoffe:	EN ISO 14175 - I1

13 Die Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.

15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo/ohne N)	verschweißt mit	Gruppe 1.2	
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo/ohne N)	verschweißt mit	Gruppe 1.1	

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

21 Wurzelschweißbarkeit:	nachgewiesen
23 Wanddicke:	max. 30 mm; Wurzel unbegrenzt
24 Stromart und Polung:	G-
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	300 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	--- °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	-60 °C
29 Berechnungskennwert:	wie Grundwerkstoff
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:	---
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:	---

32 Bemerkungen:

Der Schweißstab ist gekennzeichnet mit folgender Prägung: STARBLAZE TIG 309 LSi

33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.

34 Erläuterungen

A - angelassen
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt
N - normalgeglüht
S - spannungsarm geglüht
St - stabilgeglüht
U - ungeglüht
V- vergütet
W - weichgeglüht
G+ - Gleichstrom Pluspol
G- - Gleichstrom Minuspol
W - Wechselstrom

35 Erstellt durch: TÜV Rheinland

Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group

*) Angaben des Herstellers