



INSPECTION CERTIFICATE acc to
EN 10 204 3.1

MIG WELD GmbH International
Wattstr. 2
94405 Landau
GERMANY

INSPECTION STAMP
WQ

Customer References		Sandvik References		
B262016115EG 26.7.	Customer order 2010-07-26	Order No.	Subs No.	ABSMT Dispatch note
340-08305 MIG WELD		206591	180587	26572/55
		ABSMT No.	C.Code	
		415-41704	70	

Material description	Steel/material Designations
STAINLESS COLD DRAWN WIRE	Sandvik AWS
WELDING WIRE	19.12.3.LSI ER316LSI
BASKET SPOOL	EN no
	19 12 3L SI
Steel making process	
Electric furnace	

Technical requirements

EXTENT OF DELIVERY					
It	Product designation	Heat	Lot	Pieces	Kg
04	W19.12.3.LSI-1.00-LW15K	155523	26837	25	375.0
	9,4430,03,10				
			Total	25	375.0

TEST RESULTS								
Chemical composition (weight%)								
Heat	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
155523	0.019	0.910	1.75	0.021	0.009	18.25	12.11	2.56
	Co	Cu	Nb	N				
155523	0.131	0.148	0.011	0.045				

Following controls/tests have been satisfactorily performed:

- Visual inspection and dimensional control.

The delivered products comply with the specifications and requirements of the order.

The material is manufactured according to a Quality system, approved and registered to ISO 9001.

The certificate is produced with EDP and valid without signature.

Quality assurance - Anders Ekelund/QA-manager Wire
MTC Service / Certificates

Wire Sandviken AB Reg No. 556779-3897 VAT No. SE663000-060901

SE-81181 SANDVIKEN SWEDEN www.smt.sandvik.com mtc_service.smt@sandvik.com



CERTIFICATE

No. A/10-994285

Rev 00

Date 2010-09-13

Page 2/2

TEST RESULTS TRANSFERRED FROM CERTIFICATE NO 2009979-1



ABNAHMEPRUEFZEUGNIS gemaess
EN 10 204 3.1

MIG WELD GmbH International
Wattstr. 2
94405 Landau
GERMANY

INSPEKTIONSSTEMPEL
WQ

Kunden Referenz		Sandvik Referenz		
B262016115EG 26.7.	Kunden auftrag 2010-07-26	Best. Nr.	Subs Nr.	ABSMT Packzettel
340-08305 MIG WELD		206591	180587	26572/55
		ABSMT Nr.	A.code	
		415-41704	70	

Materialbeschreibung	Werkstoffbezeichnung
KALTGEZOGENER ROSTBESTAENDIGER SCHWEISSDRAHT KORBSPULE	Sandvik AWS 19.12.3.LSI ER316LSI EN no 19 12 3L SI
Erschmelzungsart Elektroofen	

Pruefgrundlagen/Anforderungen

LIEFERUMFANG					
Pos	Produktbezeichnung	Schmelze	Los	Stueck	Kg
04	W19.12.3.LSI-1.00-LW15K	155523	26837	25	375.0
	9,4430,03,10				
				Total	375.0

PRUEFERGEBNISSE									
Chemische Zusammensetzung (Gewichts%)									
Schmelze	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	
155523	0.019	0.910	1.75	0.021	0.009	18.25	12.11	2.56	
	Co	Cu	Nb	N					
155523	0.131	0.148	0.011	0.045					

Folg. Kontrollen/Pruefungen wurden ohne Beanstandung durchgefuehrt:
- Visuelle Besichtigung und Masskontrolle.

Die gelieferten Produkte erfuellen die Spezifikationen und Anforderungen der Bestellung.

Unsere Produkte sind entsprechend einem Qualitaetssystem hergestellt, dass nach ISO 9001 zugelassen und registriert ist.

Dieses Zeugnis ist mit EDV erstellt und ohne Unterschrift gueltig.

**Qualitaetssicherung - Anders Ekelund/QA-manager Wire
MTC Service / Certificates**



PRUEFERGEBNISSE UEBERNOMMEN VON 2009979-1