

INSPECTION CERTIFICATE acc to
EN 10 204 3.1MIG WELD GmbH International
Wattstr. 2
94405 Landau
GERMANYINSPECTION STAMP
WQ

Customer References		Sandvik References	
B27831	16115EG	Order No.	Subs No. ABSMT Dispatch note
		225053	194901 30054/55
		Customer order	ABSMT No. C.Code
		2010-12-16	415-44622 70
340-08305	MIG WELD		

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
03	W19.12.3.LSI-1.00-LW15K	155554	28293	13	195.0
			Total	13	195.0

TEST RESULTS									
Chemical composition (weight%)									
Heat	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	
155554	0.017	0.876	1.63	0.024	0.012	18.22	12.08	2.59	
	Co	Cu	Nb	N					
155554	0.181	0.242	0.029	0.050					

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.

TEST RESULTS TRANSFERRED FROM CERTIFICATE NO 2012060-1

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



ABNAHMEPRUEFZEUGNIS gemaess
EN 10 204 3.1

MIG WELD GmbH International
Wattstr. 2
94405 Landau
GERMANY

INSPEKTIONSSTEMPEL
WQ

Kunden Referenz		Sandvik Referenz			
B27831	16115EG	Kunden auftrag 2010-12-16	Best. Nr. 225053	Subs Nr. 194901	ABSMT Packzettel 30054/55
340-08305	MIG WELD		ABSMT Nr. 415-44622	A.code 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
03	W19.12.3.LSI-1.00-LW15K	155554	28293	13	195.0
				Total	13 195.0

PRUEFERGEBNISSE									
Chemische Zusammensetzung (Gewichts%)									
Schmelze	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	
155554	0.017	0.876	1.63	0.024	0.012	18.22	12.08	2.59	
	Co	Cu	Nb	N					
155554	0.181	0.242	0.029	0.050					

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.

PRUEFERGEBNISSE UEBERNOMMEN VON 2012060-1

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