

**CERTIFICATE****No. A/11-127189****Rev 00****Date 2011-01-11****Page 1/1**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 30175/55
		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.NBSI "ER318SI"
BASKET SPOOL	EN no
	19 12 3NBSI
Steel making process	
Electric furnace	

Technical requirements

EXTENT OF DELIVERY					
It	Product designation	Heat	Lot	Pieces	Kg
09	W19.12.3.NBSI-1.00-LW15K	126152	28302	12	180.0
				Total	12 180.0

TEST RESULTS									
Chemical composition (weight%)									
Heat	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	
126152	0.040	0.90	1.20	0.015	0.010	18.95	12.86	2.59	
	Co	Cu	Nb	N					
126152	0.02	0.03	0.52	0.054					

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



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.	Subs Nr.	ABSMT Packzettel
340-08305	MIG WELD		225053	194901	30175/55
			ABSMT Nr.	A.code	
			415-44622	70	

Materialbeschreibung	Werkstoffbezeichnung
KALTGEZOGENER ROSTBESTAENDIGER SCHWEISSDRAHT KORBSPULE	Sandvik AWS 19.12.3.NBSI "ER318SI" EN no 19 12 3NBSI
Erschmelzungsart Elektroofen	

Pruefgrundlagen/Anforderungen

LIEFERUMFANG

Pos	Produktbezeichnung	Schmelze	Los	Stueck	Kg
09	W19.12.3.NBSI-1.00-LW15K	126152	28302	12	180.0
			Total	12	180.0

PRUEFERGEBNISSE

Chemische Zusammensetzung (Gewichts%)

Schmelze	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
126152	0.040	0.90	1.20	0.015	0.010	18.95	12.86	2.59
	Co	Cu	Nb	N				
126152	0.02	0.03	0.52	0.054				

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**