



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		
B289816115EG	Customer order 2011-03-15	Order No.	Subs No.	ABSMT Dispatch note
340-08305	MIG WELD	236814	104207	32618/55
		ABSMT No.	C.Code	
		415-46389	70	

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
03	W19.12.3.NBSI-1.00-LW15K	126152	29155	10	150.0
	9,4576,03,10				
			Total	10	150.0

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

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

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



ABNAHMEPRUEFZEUGNIS gemaess
EN 10 204 3.1

MIG WELD GmbH International
Wattstr. 2
94405 Landau
GERMANY

INSPEKTIONSSTEMPEL
WQ

Kunden Referenz		Sandvik Referenz		
B289816115EG	Kunden auftrag 2011-03-15	Best. Nr.	Subs Nr.	ABSMT Packzettel
340-08305 MIG WELD		236814	104207	32618/55
		ABSMT Nr.	A.code	
		415-46389	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
03	W19.12.3.NBSI-1.00-LW15K	126152	29155	10	150.0
	9,4576,03,10				
				Total	150.0
				10	

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**