

**CERTIFICATE****No. A/11-171631****Rev 00****Date 2011-06-15****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		
B289816115EG	Customer order 2011-03-15	Order No. 236814	Subs No. 104207	ABSMT Dispatch note 34386/55
340-08305	MIG WELD	ABSMT No. 415-46389	C.Code 70	

Material description	Steel/material Designations
STAINLESS COLD DRAWN WIRE	Sandvik AWS
WELDING WIRE	19.9.LSI ER308LSI
BASKET SPOOL	EN no
	19 9 L SI
Steel making process Electric furnace	

Technical requirements

EXTENT OF DELIVERY					
It	Product designation	Heat	Lot	Pieces	Kg
04	W19.9.LSI-0.80-LW15K	528363	29156	25	375.0
	9,4316,03,08				
				Total	375.0

TEST RESULTS								
Chemical composition (weight%)								
Heat	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
528363	0.009	0.83	1.80	0.023	0.011	19.72	10.35	0.20
	Co	V	Cu	Nb	N			
528363	0.045	0.097	0.11	0.01	0.063			

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		
B289816115EG	Kunden auftrag 2011-03-15	Best. Nr.	Subs Nr.	ABSMT Packzettel
340-08305 MIG WELD		236814	104207	34386/55
		ABSMT Nr.	A.code	
		415-46389	70	

Materialbeschreibung	Werkstoffbezeichnung
KALTGEZOGENER ROSTBESTAENDIGER SCHWEISSDRAHT KORBSPULE	Sandvik AWS 19.9.LSI ER308LSI EN no 19 9 L SI
Erschmelzungsart Elektroofen	

Pruefgrundlagen/Anforderungen

LIEFERUMFANG					
Pos	Produktbezeichnung	Schmelze	Los	Stueck	Kg
04	W19.9.LSI-0.80-LW15K	528363	29156	25	375.0
	9,4316,03,08				
				Total	25 375.0

PRUEFERGEBNISSE									
Chemische Zusammensetzung (Gewichts%)									
Schmelze	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	
528363	0.009	0.83	1.80	0.023	0.011	19.72	10.35	0.20	
	Co	V	Cu	Nb	N				
528363	0.045	0.097	0.11	0.01	0.063				

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