

**CERTIFICATE****No. A/10-938385****Rev 00****Date 2010-09-08****Page 1/2**INSPECTION CERTIFICATE acc to
EN 10 204 3.1MIG WELD GmbH International
Wattstr. 2
94405 Landau
GERMANYINSPECTION STAMP
WQ

Customer References		Sandvik References		
B2390	Customer order 2010-01-21	Order No.	Subs No.	ABSMT Dispatch note
		181909	161205	19974/55
340-08305	MIG WELD	ABSMT No.	C.Code	
		415-36881	70	

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

Technical requirements

EXTENT OF DELIVERY						
It	Product designation	Heat	Lot	Pieces	Kg	
02	R19.12.3.LSI-2.40-1000	522019	22239	10	50.0	
	9,4430,12,24	522786	24659	35	175.0	
			Total	45	225.0	

TEST RESULTS								
Chemical composition (weight%)								
Heat	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
522019	0.017	0.89	1.71	0.023	0.010	18.23	11.88	2.78
522786	0.009	0.83	1.85	0.024	0.011	18.29	12.25	2.53
	Co	V	Cu	Nb	N			
522019	0.083	0.053	0.16	0.02	0.055			
522786	0.057	0.056	0.21	<0.01	0.047			

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.

**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/10-938385

Rev 00

Date 2010-09-08

Page 2/2

The certificate is produced with EDP and valid without signature.



ABNAHMEPRUEFZEUGNIS gemaess
EN 10 204 3.1

MIG WELD GmbH International
Wattstr. 2
94405 Landau
GERMANY

INSPEKTIONSSTEMPEL
SCQ

Kunden Referenz		Sandvik Referenz		
B2390	Kunden auftrag 2010-01-21	Best. Nr.	Subs Nr.	ABSMT Packzettel
		181909	161205	19974/55
		ABSMT Nr.	A.code	
340-08305	MIG WELD	415-36881	70	

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

Pruefgrundlagen/Anforderungen

LIEFERUMFANG					
Pos	Produktbezeichnung	Schmelze	Los	Stueck	Kg
02	R19.12.3.LSI-2.40-1000	522019	22239	10	50.0
	9,4430,12,24	522786	24659	35	175.0
			Total	45	225.0

PRUEFERGEBNISSE									
Chemische Zusammensetzung (Gewichts%)									
Schmelze	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	
522019	0.017	0.89	1.71	0.023	0.010	18.23	11.88	2.78	
522786	0.009	0.83	1.85	0.024	0.011	18.29	12.25	2.53	
	Co	V	Cu	Nb	N				
522019	0.083	0.053	0.16	0.02	0.055				
522786	0.057	0.056	0.21	<0.01	0.047				

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.

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



Dieses Zeugnis ist mit EDV erstellt und ohne Unterschrift gueltig.