

**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
<b>Steel making process</b> 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
<b>Erschmelzungsart</b> 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.