

**CERTIFICATE****No. A/10-990534 Rev 00**
Date 2010-08-31 Page 1/1INSPECTION CERTIFICATE acc to
EN 10 204 3.1MIG WELD GmbH International
Wattstr. 2
94405 Landau
GERMANYINSPECTION STAMP
WQ

Customer References		Sandvik References		
B2600 - 16115EG	Customer order 2010-07-06	Order No.	Subs No.	ABSMT Dispatch note
340-08305 MIG WELD		204199	178768	26107/55
		ABSMT No.	C.Code	
		415-41252	70	

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

Technical requirements

EXTENT OF DELIVERY					
It	Product designation	Heat	Lot	Pieces	Kg
04	R19.12.3.LSI-2.40-1000	525358	26608	42	210.0
			Total	42	210.0

TEST RESULTS								
Chemical composition (weight%)								
Heat	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
525358	0.012	0.84	1.74	0.022	0.010	18.26	12.23	2.54
	Co	V	Cu	Nb	N			
525358	0.049	0.061	0.15	<0.01	0.048			

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		
B2600 - 16115EG	Kunden auftrag 2010-07-06	Best. Nr.	Subs Nr.	ABSMT Packzettel
340-08305 MIG WELD		204199	178768	26107/55
		ABSMT Nr.	A.code	
		415-41252	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
04	R19.12.3.LSI-2.40-1000	525358	26608	42	210.0
				Total	42 210.0

PRUEFERGEBNISSE

Chemische Zusammensetzung (Gewichts%)

Schmelze	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
525358	0.012	0.84	1.74	0.022	0.010	18.26	12.23	2.54
	Co	V	Cu	Nb	N			
525358	0.049	0.061	0.15	<0.01	0.048			

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**