



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		
B262016115EG 26.7.	Customer order 2010-07-26	Order No.	Subs No.	ABSMT Dispatch note
340-08305 MIG WELD		206591	180587	26572/55
		ABSMT No.	C.Code	
		415-41704	70	

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

Technical requirements**EXTENT OF DELIVERY**

It	Product designation	Heat	Lot	Pieces	Kg
02	R19.9.LSI-1.60-1000	524079	25741	16	80.0
	9,4316,12,16	524563	26319	29	145.0
		524563	26408	5	25.0
			Total	50	250.0

TEST RESULTS**Chemical composition (weight%)**

Heat	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
524079	0.014	0.83	1.80	0.022	0.009	19.90	10.32	0.22
524563	0.012	0.86	1.92	0.022	0.009	19.78	10.28	0.20
	Co	V	Cu	Nb	N			
524079	0.051	0.079	0.14	0.01	0.062			
524563	0.067	0.038	0.12	<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.

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/10-994002

Rev 00

Date 2010-09-13

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
WQ

Kunden Referenz		Sandvik Referenz		
B262016115EG 26.7.	Kunden auftrag 2010-07-26	Best. Nr.	Subs Nr.	ABSMT Packzettel
340-08305 MIG WELD		206591	180587	26572/55
		ABSMT Nr.	A.code	
		415-41704	70	

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

Pruefgrundlagen/Anforderungen

LIEFERUMFANG

Pos	Produktbezeichnung	Schmelze	Los	Stueck	Kg
02	R19.9.LSI-1.60-1000	524079	25741	16	80.0
	9,4316,12,16	524563	26319	29	145.0
		524563	26408	5	25.0
		Total		50	250.0

PRUEFERGEBNISSE

Chemische Zusammensetzung (Gewichts%)

Schmelze	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
524079	0.014	0.83	1.80	0.022	0.009	19.90	10.32	0.22
524563	0.012	0.86	1.92	0.022	0.009	19.78	10.28	0.20
	Co	V	Cu	Nb	N			
524079	0.051	0.079	0.14	0.01	0.062			
524563	0.067	0.038	0.12	<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.

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



Dieses Zeugnis ist mit EDV erstellt und ohne Unterschrift gueltig.