



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		
B2834 - 16115EG	Customer order 2011-02-02	Order No. 231006	Subs No. 199778	ABSMT Dispatch note 31374/55
340-08305 MIG WELD		ABSMT No. 415-45500	C.Code 70	

Material description	Steel/material Designations
STAINLESS COLD DRAWN WIRE WELDING WIRE TIG LENGTHS	Sandvik AWS 19.9.LSI ER308LSI 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	526144	28101	8	40.0	
	9,4316,12,16	527126	28729	11	55.0	
		527126	28748	11	55.0	
			Total	30	150.0	

TEST RESULTS									
Chemical composition (weight%)									
Heat	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	
526144	0.021	0.85	1.76	0.023	0.011	19.89	10.20	0.23	
527126	0.013	0.84	1.80	0.023	0.013	19.77	10.31	0.22	
	Co	V	Cu	Nb	N				
526144	0.044	0.040	0.14	<0.01	0.067				
527126	0.049	0.049	0.16	<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/11-140111

Rev 00

Date 2011-02-21

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	Kunden	Sandvik Referenz
B2834 - 16115EG	auftrag 2011-02-02	Best. Nr. Subs Nr. ABSMT Packzettel 231006 199778 31374/55
340-08305 MIG WELD		ABSMT Nr. A.code 415-45500 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	526144	28101	8	40.0
	9,4316,12,16	527126	28729	11	55.0
		527126	28748	11	55.0
		Total		30	150.0

PRUEFERGEBNISSE									
Chemische Zusammensetzung (Gewichts%)									
Schmelze	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	
526144	0.021	0.85	1.76	0.023	0.011	19.89	10.20	0.23	
527126	0.013	0.84	1.80	0.023	0.013	19.77	10.31	0.22	
	Co	V	Cu	Nb	N				
526144	0.044	0.040	0.14	<0.01	0.067				
527126	0.049	0.049	0.16	<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.