

**INSPECTION CERTIFICATE**Purchaser / Besteller: **QUICK - SERVIS, spol. s r.o.**15  
0036-CPR-S081

DIN EN 13479 + DIN EN 14341

Your order Number / Ihre Bestell nummer:

Manufacturer / Hersteller: TYSWELD

Quantity delivered / Liefemenge: XXX

Date of Issue / Ausgangs / Absendedatum: XXXX-XX-XX

**Inspection Certificate 3.1 according to EN 10204:2004**

Number of Certificate / Zertifikat Nummer: XXXXXXXXXXXX

Standard classification / Normbezeichnung	EN ISO 14343-A:W 19 9 LSi EN ISO 544:2017	AWS A5.9:ER308LSi DIN: 8556 SG X2 CrNi 19 9
---	--	--

trade Mark/ Handelsname	Diameter/ Abmessung	Lot-/heat No. Serien-/Chargen Nr.	Weight/ Gewicht
T08W	1.20	X-XXXXX	5 kg

## Chemical Compositions of the welding wire/ Chemischer Aufbau der Schweißdrähte

Element/ Element	Requirement/ Anforderung	Actual Result/ Tatsächliche Ergebnis	Element/ Element	Requirement/ Anforderung	Actual Result/ Tatsächliche Ergebnis
Si	0.65-1.0	0,89	Cr	19.5-22.0	19,75
Mn	1.0-2.5	1,86	Mo	max 0.75	0,033
Cu	max 0.75	0,20	Ni	9.0-11.0	9,20
P	max 0.030	0,026	C	max 0.03	0,024
S	max 0.030	0,003	N2	--	0,0870
W			Ti Zr	<=0.15	0,012

**Inspection Certificate 3.1 according to EN 10204:2004 EN ISO 14343-A:W 19 9 LSi**

## Mechanical properties / Mechanische Gütwerte

Item/ Einzelheit	Requirement/ Anforderung	Actual Result/ Tatsächliche Ergebnis
Tensile Strength/ Zugfestigkeit Rm (MPa)		638
Yield Strength/ Dehngrenze Re/Rp0,2 (MPa)		482
Elongation/ Dehnung A(5%)		38
Impact Value/ Einfluß-Wart KV(J)		(20C )106
Impact Temp/ Einfluß-Temp (°C)		

**Approvals/ Zulassungen: TUV (13079), DB (43.244.03)**

This is certify that the welding wire conforms with the above standards/ Diese Bescheinigung bestätigt die oben genannten Standards der Schweißleistungen  
This certificate was issued by DP - equipment and does nor require signature/  
Dieses Zeugnis wurde maschinell erstellt und gilt auch ohne Unterschrift  
Tysweld GmbH.