

INSPECTION CERTIFICATEPurchaser / 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:G 23 12 LSi EN ISO 544:2017	AWS A5.9:ER309LSi DIN: 8556 SG X2 CrNi 24 12
---	---	---

trade Mark/ Handelsname	Diameter/ Abmessung	Lot-/heat No. Serien-/Chargen Nr.	Weight/ Gewicht
T09M	1.00	X-XXXXX	15 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	0,80	Cr	23.0 - 25.0	23,25
Mn	1.0-2.5	1,90	Mo	max 0.75	0,050
Cu	max 0.75	0,060	Ni	12.0 - 14.0	12,25
P	max 0.030	0,027	C	max 0.03	0,026
S	max 0.030	0,004	N2		0,1450
W					

Inspection Certificate 3.1 according to EN 10204:2004 EN ISO 14343-A:G 19 9 LSi
Mechanical properties / Mechanische Gütwerte

Item/ Einzelheit	Requirement/ Anforderung	Actual Result/ Tatsächliche Ergebnis
Tensile Strength/ Zugfestigkeit Rm (MPa)		632
Yield Strength/ Dehngrenze Re/Rp0,2 (MPa)		492
Elongation/ Dehnung A(5%)		36
Impact Value/ Einfluß-Wart KV(J)		104
Impact Temp/ Einfluß-Temp (°C)		

Approvals/ Zulassungen: TUV (19076), DB (43.244.02)

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.