

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 19 12 3 LSi EN ISO 544:2017	AWS A5.9:ER316LSi DIN: 8556 SG X2 CrNiMo 19 12
---	---	---

trade Mark/ Handelsname	Diameter/ Abmessung	Lot-/heat No. Serien-/Chargen Nr.	Weight/ Gewicht
T16M	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	0,86	Cr	18.0 - 20.0	18,22
Mn	1.0 - 2.50	1,78	Mo	2.0 - 3.0	2,07
Cu	max 0.75	0,22	Ni	11.0 - 14.0	11,21
P	max 0.030	0,0255	C	max 0.03	0,018
S	max 0.030	0,007	N2		0,0640
W			Ti Zr	<=0.15	0,012

Inspection Certificate 3.1 according to EN 10204:2004 EN ISO 14343-A:G 19 12 3 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)		474
Elongation/ Dehnung A(5%)		36
Impact Value/ Einfluß-Wart KV(J)		102
Impact Temp/ Einfluß-Temp (°C)		

Approvals/ Zulassungen: TUV (13074), DB (43.244.04)

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.