



Industrie Service

Geitungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Produkten nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3 / Scope of Approval - Manufacturer of Base Materials used in accordance to PED, Annex I, Paragraph 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to Certificate No. 286/2006/MUC von/dated 31/08/2006

Nr. / No.	Hersteller / Manufacturer: Name: Str./Street: Ort/City:	Werkstoffbezeichnung / Material Name Werkstoffnummer / Materialnumber	Werkstoff- spezifikation / Material specification	Lieferzu- stand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Product Form	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight max.	Datum/ Date: 19.02.2010	Blatt-Nr. Page No. 1 v/offl.	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Benannte Stelle, Kennnummer / Notified Body, No. 0036 Abteilung Anlagentechnik / Plant Engineering	
						Dicke [mm] Thickness	Durchmesser [mm] Diameter	von/ from						bis/ to
			Art./Spec.	Nr./No.	Begriff/Name	6a	6b	7a	7b	8a	8b		Bemerkungen / Remarks	
1		2	3a	3b	4	5								
01	EN-GJS-400-15 U		EN	1563	U	Gussteil / Casting	4	100		2	3500			
02	GP240GH (1.0619) GP280GH (1.0625)		EN	10213	N / V	Stahlgussteil / Steelcasting	4	100		2	3500			EN 13445-2
03	GX5CrNi19-10 (1.4308) GX5CrNiNb19-11 (1.4552) GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408) GX5CrNiMoNb19-11-2 (1.4581)		EN	10213	A	Stahlgussteil / Steelcasting	4	100		2	3500			EN 13445-2
04	GX2CrNi19-11 (1.4309) GX2CrNiMo19-11-2 (1.4409) GX2CrNiMoN22-5-3 (1.4470) GX2CrNiMoN26-7-4 (1.4469) GX3CrNiMoCuN25-6-3-3 (1.4517)		EN	10213	A	Stahlgussteil / Steelcasting	4	100		2	3500			EN 13445-2

Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräterichtlinie zu beachten.
Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich. /

For the use of the materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed.
standards have to be observed.
by pressure equipment manufacturer or respectively by the notified body in charge.

Explanation:
A = Lösungsgelüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = Lösungsgelüht/solution annealed N = Normalgelüht/normalized S = Spannungsarmgelüht/stress relieved TM = Thermo-mech. behandelte/thermo-mech. treated U = ungeglüht/ not annealed V = vergütet/quenched and tempered CR = Temperaturergeligt warmumgeformt/ temperature controlled hot formed (controlled rolled) G = weichtgelüht/annealed a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 11/material designation in column 11 b = Lieferzustand in Spalte 11/delivery condition in column 11 c = Prüfgegenstand in Spalte 11/object in column 11 d = Abmessungen in den Techn. Regeln/dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 11/technical rules reference column 11

***) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2000 gebunden / The validity of this certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2000.**