



Hersteller - Manufacturer		Walzwerk - Plate Mill Le Creusot	Datum - Date 13.10.2021	Blatt-Nr. Page no. 1 von - from 8	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036	 Industrie Service
Name - name Straße - street Ort - city	INDUSTEEL FRANCE 56, rue Clémenceau F-71200 Le Creusot					

Lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung / Werkstoff-Nr. / Material designation	Werkstoff-Spezifikation / Material specification		Lieferzustand *) / State of delivery *) / Kurzzeichen Code	Prüfgegenstand / Erzeugnisform / Product terminology	Abmessungen - dimensions						Anforderungen / Techn. Regeln / Requirements / Techn. Specif.	Bemerkungen - remarks
		Art Specif	Nr. No.			Dicke / hickness [mm]		Breite / width [mm]		Länge / length [mm]			
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10


Unlegierte und legierte ferritische Stähle - non-alloy and alloy ferritic steels													*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non-harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
2-1	S235JR, S235J2 S275JR, S275J2 S355J2, S355K2	DIN EN	10025-2	N	Blech - plate	5	160		3700		18000	AD 2000-Merkblatt W 1	
2-2	P235S, P265S, P275SL	DIN EN	10207	N	Blech - plate	5	160		3700		18000	AD 2000-Merkblatt W 1	
2-3	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH 16Mo3 13CrMo 4-5, 10CrMo 9-10, 12CrMo 9-10	DIN EN	10028-2	N N NT / QT	Blech - plate	5	160		3700		18000	AD 2000-Merkblatt W 1 EN 13445-2	
2-4	CM 10 CD 9 10	VdTÜV-Werkstoffblatt	447	QT	Blech - plate	20	90		3700		15500	AD 2000-Merkblatt W 1	
2-5	12CrMo9-10	VdTÜV-Werkstoffblatt	404/1	QT	Blech - plate	20	100		3700		15500	AD 2000-Merkblatt W 1	
2-6	12CrMo19-5	VdTÜV-Werkstoffblatt	007/1	A / QT	Blech - plate	5	90		3700		15500	AD 2000-Merkblatt W 1	

Erläuterungen:	*) A = gegläht - annealed AT = lösungsgeglüht - solution annealed C = kaltverformt - cold formed CR = temperatureregelt warmumgeformt - controlled hot formed (rolled) I = isothermisch gegläht - isothermed annealed M = thermomechanisch gewalzt - thermo-mechan. rolled N = normalgeglüht - normalized	NT = normalgeglüht und angelassen - normalized and tempered P = ausscheidungsgehärtet - QT = vergütet - quenched and tempered RA = rekristallisationsgeglüht - recrystallisation annealed S = spannungsarmgeglüht - stress relieved U = ungeglüht - not annealed WW = warmverformt - hot formed	a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 - material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 - delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 - object in column 10	d = Abmessung in den Technischen Regeln - dimensions according to Technical Rules e = Gewicht in den Technischen Regeln - weight according to Technical Rules f = Nr. der Technischen Regeln in Spalte 10 - Technical Rules reference column 10
-----------------------	--	---	---	--

Hersteller - Manufacturer		Walzwerk - Plate Mill Le Creusot	Datum - Date 13.10.2021	Blatt-Nr. Page no. 2 von - from 8	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036	 Industrie Service
Name - name Straße - street Ort - city	INDUSTEEL FRANCE 56, rue Clémenceau F-71200 Le Creusot					

Lfd. Nr. No.	Werkstoffbezeichnung/ Werkstoff-Nr. Material designation	Werkstoff-Spezifikation Material specification		Lieferzustand *) State of delivery *) Kurzzzeichen Code	Prüfgegenstand/ Erzeugnisform Product terminology	Abmessungen - dimensions						Anforderungen / Techn. Regeln Requirements / Techn. Specif.	Bemerkungen - remarks AD 2000-Merkblatt W0: Nr. 3510893 PED 2014/68/EU: Nr. 03/2021/MAN
		Art Specif	Nr. No.			Dicke / hickness [mm]		Breite / width [mm]		Länge / length [mm]			
						von from	bis to	von from	bis to	von from	bis to		
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10
2-7	20MnMoNi4-5	VdTÜV-Werkstoffblatt	440/1	QT	Blech - plate	10	100		3200		15000	AD 2000-Merkblatt W 1	*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non-harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen notifizierte Stelle erforderlich. For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.
2-8	20MnMoNi5-5	VdTÜV-Werkstoffblatt	401/1	QT	Blech - plate	30	100		3200		15000	AD 2000-Merkblatt W 1	
2-9	P275N, NH, NL1, NL2	DIN EN	10028-3	N	Blech - plate	5	100		3700		18000	AD 2000-Merkblatt W 1 / W 10 EN 13445-2	
	P355N, NH, NL1, NL2	VdTÜV-Werkstoffblatt	352/1 354/1										
	P460N, NH, NL1, NL2		357/1										
2-10	15NiCuMoNb5	VdTÜV-Werkstoffblatt	377/1	NT	Blech - plate	5	120		2400		14000	AD 2000-Merkblatt W 1	
2-11	15MnNi6-3	VdTÜV-Werkstoffblatt	427/1	N	Blech - plate	5	80		2400		14000	AD 2000-Merkblatt W 1	
2-12	16MnNi6-3	VdTÜV-Werkstoffblatt	460/1	N	Blech - plate	5	80		2400		14000	AD 2000-Merkblatt W 1	
2-13	11MnNi5-3, 13MnNi6-3	DIN EN	10028-4	N (NT) N/NT/QT QT	Blech - plate	5	30		3400		17500	AD 2000-Merkblatt W 1 / W 10 EN 13445-2	
	12Ni14, 12Ni19												
	X8Ni9												

Erläuterungen:	*) A = gegläht - annealed AT = lösungsgeglüht - solution annealed C = kaltverformt - cold formed CR = temperaturgeregelte warmumgeformt - controlled hot formed (rolled) I = isothermisch gegläht - isothermed annealed M = thermomechanisch gewalzt - thermo-mechan. rolled N = normalgeglüht - normalized NT = normalgeglüht und angelassen - normalized and tempered P = ausscheidungsgehärtet - QT = vergütet - quenched and tempered RA = rekristallisationsgeglüht - recrystallisation annealed S = spannungsarmgeglüht - stress relieved U = ungeglüht - not annealed WW = warmverformt - hot formed	a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 - material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 - delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 - object in column 10	d = Abmessung in den Technischen Regeln - dimensions according to Technical Rules e = Gewicht in den Technischen Regeln - weight according to Technical Rules f = Nr. der Technischen Regeln in Spalte 10 - Technical Rules reference column 10
-----------------------	---	--	---

Hersteller - Manufacturer		Walzwerk - Plate Mill Le Creusot	Datum - Date 13.10.2021	Blatt-Nr. - Page no. 3 von - from 8	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036	
Name - name INDUSTEEL FRANCE	Straße - street 56, rue Clémenceau					
Ort - city F-71200 Le Creusot						


Lfd. Nr. No.	Werkstoffbezeichnung/ Werkstoff-Nr. Material designation	Werkstoff-Spezifikation Material specification		Lieferzustand *) State of delivery *) Kurzzeichen Code	Prüfgegenstand/ Erzeugnisform Product terminology	Abmessungen - dimensions						Anforderungen / Techn. Regeln Requirements / Techn. Specif.	Bemerkungen - remarks AD 2000-Merkblatt W0: Nr. 3510893 PED 2014/68/EU: Nr. 03/2021/MAN
		Art Specif	Nr. No.			Dicke / hickness [mm]		Breite / width [mm]		Länge / length [mm]			
						von from	bis to	von from	bis to	von from	bis to		
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10

Martensitischer Stahl - martensitic steel													<p>*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non-harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.</p> <p>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen notifizierte Stelle erforderlich.</p> <p>For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.</p>
1.4313	DIN EN VdTÜV- Werkstoffblatt	10028-7 395/1 (*)	QT	Blech - plate	5	100		3000			12000	AD 2000-Merkblatt W 1 / W 10 (*) Einzelgutachten - individual suitability check	

Erläuterungen:	<p>*) A = gegläht – annealed AT = lösungsgeglüht - solution annealed C = kaltverformt - cold formed CR = temperatureregelt warmumgeformt - controlled hot formed (rolled) I = isothermisch gegläht - isothermed annealed M = thermomechanisch gewalzt - thermo-mechan. rolled N = normalgeglüht - normalized</p>	<p>NT = normalgeglüht und angelassen – normalized and tempered P = ausscheidungsgehärtet - QT = vergütet - quenched and tempered RA = rekristallisationsgeglüht – recrystallisation annealed S = spannungsarmgeglüht - stress relieved U = ungeglüht - not annealed WW = warmverformt – hot formed</p>	<p>a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 - material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 - delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 - object in column 10</p>	<p>d = Abmessung in den Technischen Regeln - dimensions according to Technical Rules e = Gewicht in den Technischen Regeln - weight according to Technical Rules f = Nr. der Technischen Regeln in Spalte 10 - Technical Rules reference column 10</p>
-----------------------	---	--	--	---

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W0 und DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Nummer 4.3 -
 Scope of approval - Manufacturer of materials used in accordance with AD 2000-Merkblatt W0 and PED 2014/68/EU, Annex I, Point 4.3


Anlage Zertifikate vom 25.10.2021 -
 Annex to certificates dated 25.10.2021

Hersteller - Manufacturer		Walzwerk - Plate Mill Le Creusot	Datum - Date 13.10.2021	Blatt-Nr. - Page no. 4 von - from 8	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036	 Industrie Service
Name - name Straße - street Ort - city	INDUSTEEL FRANCE 56, rue Clémenceau F-71200 Le Creusot					

Lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung / Werkstoff-Nr. / Material designation	Werkstoff-Spezifikation / Material specification		Lieferzustand *) / State of delivery *) / Kurzzeichen Code	Prüfgegenstand / Erzeugnisform / Product terminology	Abmessungen - dimensions						Anforderungen / Techn. Regeln / Requirements / Techn. Specif.	Bemerkungen - remarks
		Art / Specif	Nr. / No.			Dicke / hickness [mm]		Breite / width [mm]		Länge / length [mm]			
						von / from	bis / to	von / from	bis / to	von / from	bis / to		
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10

Austenitische Stähle - austenitic steels													*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non-harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
3-1	1.4318, 1.4307, 1.4306, 1.4311, 1.4301, 1.4315, 1.4404 ^(*) , 1.4406, 1.4401, 1.4541, 1.4571, 1.4432, 1.4435 1.4550, 1.4580, 1.4429, 1.4436, 1.4434, 1.4438	DIN EN	10028-7	AT	Blech - plate	5	160		3700		18000	AD 2000-Merkblatt W 2 / W 10 EN 13445-2	
3-2	1.4439	DIN EN VdTÜV-Werkstoffblatt	10028-7 405 ^(*)	AT	Blech - plate	5	75		3700		18000	AD 2000-Merkblatt W 2 / W 10 ^(*) Einzelgutachten - individual suitability check	Abmessungen für warmgewalzten Bleche Abmessungen für kaltgewalzten Bleche
3-3	1.4539 URANUS B6	DIN EN VdTÜV-Werkstoffblatt VdTÜV-Werkstoffblatt	10028-7 421 392	AT AT	Blech - plate	5	150		3700		18000	AD 2000-Merkblatt W 2 / W 10 EN 13445-2	Abmessungen für warmgewalzten Bleche Abmessungen für kaltgewalzten Bleche
3-4	1.4335	DIN EN VdTÜV-Werkstoffblatt	10028-7 468 ^(*)	AT	Blech - plate	5	60		3000		9000	AD 2000-Merkblatt W 2 / W 10 ^(*) Einzelgutachten - individual suitability check	Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen notifizierte Stelle erforderlich.
3-5	1.4466	DIN EN VdTÜV-Werkstoffblatt	10028-7 415 ^(*)	AT	Blech - plate	5	60		3000		9000	AD 2000-Merkblatt W 2 / W 10 ^(*) Einzelgutachten - individual suitability check	For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.

Erläuterungen:	<p>*) = gegläht – annealed A = lösungsgeglüht - solution annealed AT = kaltverformt - cold formed CR = temperatureregelt warmumgeformt - controlled hot formed (rolled) I = isothermisch gegläht - isothermed annealed M = thermomechanisch gewalzt - thermo-mechan. rolled N = normalgeglüht - normalized</p>	<p>NT = normalgeglüht und angelassen – normalized and tempered P = ausscheidungsgehärtet - QT = vergütet - quenched and tempered RA = rekristallisationsgeglüht – recrystallisation annealed S = spannungsarmgeglüht - stress relieved U = ungeglüht - not annealed WW = warmverformt – hot formed</p>	<p>a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 - material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 - delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 - object in column 10</p>	<p>d = Abmessung in den Technischen Regeln - dimensions according to Technical Rules e = Gewicht in den Technischen Regeln - weight according to Technical Rules f = Nr. der Technischen Regeln in Spalte 10 - Technical Rules reference column 10</p>
-----------------------	--	--	--	---


Hersteller - Manufacturer		Walzwerk - Plate Mill Le Creusot	Datum - Date 13.10.2021	Blatt-Nr. Page no. 5 von - from 8	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036	 Industrie Service
Name - name Straße - street Ort - city	INDUSTEEL FRANCE 56, rue Clémenceau F-71200 Le Creusot					

Lfd.-Nr. No.	Werkstoffbezeichnung/ Werkstoff-Nr. Material designation	Werkstoff-Spezifikation Material specification		Lieferzustand *) State of delivery *) Kurzzeichen Code	Prüfgegenstand/ Erzeugnisform Product terminology	Abmessungen - dimensions						Anforderungen / Techn. Regeln Requirements / Techn. Specif.	Bemerkungen - remarks AD 2000-Merkblatt W0: Nr. 3510893 PED 2014/68/EU: Nr. 03/2021/MAN
		Art Specif	Nr. No.			Dicke / hickness [mm]		Breite / width [mm]		Länge / length [mm]			
						von from	bis to	von from	bis to	von from	bis to		
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10
3-6	1.4529	DIN EN VdTÜV- Werkstoffblatt	10028-7 502	AT	Blech - plate	5	75		3700		18000	AD 2000-Merkblatt W 2 / W 10 EN 13445-2	*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non-harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen notifizierte Stelle erforderlich. For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.
3-7	1.4948, 1.4941, 1.4958, 1.4910	DIN EN	10028-7	AT	Blech - plate	5	75		3000		9000	AD 2000-Merkblatt W 2 EN 13445-2	
3-8	1.4909 (ICL 167 SPH)	VdTÜV- Werkstoffblatt	Entwurf 09.87	AT	Blech - plate	5	50		3000		9000	AD 2000-Merkblatt W 2	
3-9	1.4876 1.4876 H	VdTÜV- Werkstoffblatt VdTÜV- Werkstoffblatt	412 (*) 434 (*)	AT	Blech - plate	5	50		3000		9000	AD 2000-Merkblatt W 2 (*) Einzelgutachten - individual suitability check	
3-10	X5CrMnNi18-9 (ICL 004)	VdTÜV- Werkstoffblatt	277/1	AT	Blech - plate	5	60		3000		8000	AD 2000-Merkblatt W 2 AD 2000-Merkblatt W 10	

Erläuterungen:	*) A = gegläht – annealed AT = lösungsgeglüht - solution annealed C = kaltverformt - cold formed CR = temperaturgeregelt warmumgeformt - controlled hot formed (rolled) I = isothermisch gegläht - isothermed annealed M = thermomechanisch gewalzt - thermo-mechan. rolled N = normalgeglüht - normalized	NT = normalgeglüht und angelassen – normalized and tempered P = ausscheidungsgehärtet - QT = vergütet - quenched and tempered RA = rekristallisationsgeglüht – recrystallisation annealed S = spannungsarmgeglüht - stress relieved U = ungeglüht - not annealed WW = warmverformt – hot formed	a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 - material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 - delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 - object in column 10	d = Abmessung in den Technischen Regeln - dimensions according to Technical Rules e = Gewicht in den Technischen Regeln - weight according to Technical Rules f = Nr. der Technischen Regeln in Spalte 10 - Technical Rules reference column 10
-----------------------	---	---	--	---

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W0 und DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Nummer 4.3 -
 Scope of approval - Manufacturer of materials used in accordance with AD 2000-Merkblatt W0 and PED 2014/68/EU, Annex I, Point 4.3

Anlage Zertifikate vom 25.10.2021 -
 Annex to certificates dated 25.10.2021


Hersteller - Manufacturer		Walzwerk - Plate Mill Le Creusot	Datum - Date 13.10.2021	Blatt-Nr. - Page no. 6 von - from 8	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036	
Name - name Straße - street Ort - city	INDUSTEEL FRANCE 56, rue Clémenceau F-71200 Le Creusot					

Lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung / Werkstoff-Nr. / Material designation	Werkstoff-Spezifikation / Material specification		Lieferzustand *) / State of delivery *) / Kurzzeichen Code	Prüfgegenstand / Erzeugnisform / Product terminology	Abmessungen - dimensions						Anforderungen / Techn. Regeln / Requirements / Techn. Specif.	Bemerkungen - remarks	
		Art Specif / 3a	Nr. No. / 3b			Dicke / hickness [mm]		Breite / width [mm]		Länge / length [mm]				
						von from / 6a	bis to / 6b	von from / 7a	bis to / 7b	von from / 8a	bis to / 8b			
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10	
	1.4547	DIN EN VdTÜV- Werkstoffblatt	10028-7 473 (*)	AT	Blech - plate	5	75		3500		13000	AD 2000-Merkblatt W 2 / W 10 (*) Einzelgutachten - individual suitability check	*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non-harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen notifizierten Stelle erforderlich. For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.	
Nickel-Knetlegierungen - Wrought nickel alloys														
	2.4816	VdTÜV- Werkstoffblatt	305 (*)	A	Blech - plate	5	50		2500		9000	AD 2000-Merkblatt W 2 (*) Einzelgutachten - individual suitability check		
	2.4856	VdTÜV- Werkstoffblatt	499 (*)	A	Blech - plate	5	80		2500		12000	AD 2000-Merkblatt W 2 / W 10 (*) Einzelgutachten - individual suitability check		
	2.4858	VdTÜV- Werkstoffblatt	432/1 (*)	A	Blech - plate	5	80		2500		9000	AD 2000-Merkblatt W 2 (*) Einzelgutachten - individual suitability check		

Erläuterungen:	*) A = gegläht – annealed AT = lösungsgeglüht - solution annealed C = kaltverformt - cold formed CR = temperatureregelt warmumgeformt - controlled hot formed (rolled) I = isothermisch gegläht - isothermed annealed M = thermomechanisch gewalzt - thermo-mechan. rolled N = normalgeglüht - normalized	NT = normalgeglüht und angelassen – normalized and tempered P = ausscheidungsgehärtet - QT = vergütet - quenched and tempered RA = rekristallisationsgeglüht – recrystallisation annealed S = spannungsarmgeglüht - stress relieved U = ungeglüht - not annealed WW = warmverformt – hot formed	a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 - material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 - delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 - object in column 10	d = Abmessung in den Technischen Regeln - dimensions according to Technical Rules e = Gewicht in den Technischen Regeln - weight according to Technical Rules f = Nr. der Technischen Regeln in Spalte 10 - Technical Rules reference column 10
-----------------------	--	---	---	--

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W0 und DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Nummer 4.3 -
 Scope of approval - Manufacturer of materials used in accordance with AD 2000-Merkblatt W0 and PED 2014/68/EU, Annex I, Point 4.3

Anlage Zertifikate vom 25.10.2021 -
 Annex to certificates dated 25.10.2021

Hersteller - Manufacturer		Walzwerk - Plate Mill Le Creusot	Datum - Date 13.10.2021	Blatt-Nr. - Page no. 7 von - from 8	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036	 Industrie Service
Name - name Straße - street Ort - city	INDUSTEEL FRANCE 56, rue Clémenceau F-71200 Le Creusot					

Lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung / Werkstoff-Nr. / Material designation	Werkstoff-Spezifikation / Material specification		Lieferzustand *) / State of delivery *) / Kurzzeichen Code	Prüfgegenstand / Erzeugnisform / Product terminology	Abmessungen - dimensions						Anforderungen / Techn. Regeln / Requirements / Techn. Specif.	Bemerkungen - remarks
		Art Specif	Nr. No.			Dicke / hickness [mm]		Breite / width [mm]		Länge / length [mm]			
						von from	bis to	von from	bis to	von from	bis to		
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10

Austenitische ferritische Stähle - austenitic-ferritic steels													*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non-harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
4-1	1.4462	DIN EN VdTÜV-Werkstoffblatt	10028-7 418	AT	Blech - plate	5	100		3700		18000	AD 2000-Merkblatt W 2 / W 10 EN 13445-2	
4-2	1.4362	DIN EN VdTÜV-Werkstoffblatt	10028-7 496	AT	Blech - plate	5	50		3000		9000	AD 2000-Merkblatt W 2 / W 10 EN 13445-2	Abmessungen für warmgewalzten Bleche Abmessungen für kaltgewalzten Bleche
4-3	1.4410	DIN EN	10028-7	AT	Blech - plate	5	50		3000		9000	AD 2000-Merkblatt W 2 / W 10 EN 13445-2	Abmessungen für warmgewalzten Bleche Abmessungen für kaltgewalzten Bleche
	1.4062	DIN EN VdTÜV-Werkstoffblatt	10028-7 557	AT	Blech - plate	5	25		3000		9000	AD 2000-Merkblatt W 2 AD 2000-Merkblatt W 10	Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen notifizierte Stelle erforderlich.
	1.4501	DIN EN	10028-7	AT	Blech - plate	5	50		3000		9000	AD 2000-Merkblatt W 2 / W 10 EN 13445-2	For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.

Erläuterungen:	*) A = gegläht – annealed AT = lösungsgeglüht - solution annealed C = kaltverformt - cold formed CR = temperaturgeregelt warmumgeformt - controlled hot formed (rolled) I = isothermisch gegläht - isothermed annealed M = thermomechanisch gewalzt - thermo-mechan. rolled N = normalgeglüht - normalized	NT = normalgeglüht und angelassen – normalized and tempered P = ausscheidungsgehärtet - QT = vergütet - quenched and tempered RA = rekristallisationsgeglüht – recrystallisation annealed S = spannungsarmgeglüht - stress relieved U = ungeglüht - not annealed WW = warmverformt – hot formed	a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 - material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 - delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 - object in column 10	d = Abmessung in den Technischen Regeln - dimensions according to Technical Rules e = Gewicht in den Technischen Regeln - weight according to Technical Rules f = Nr. der Technischen Regeln in Spalte 10 - Technical Rules reference column 10
-----------------------	---	---	---	--

