



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 2014/68/EU, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 08/2001/MUC von / dated 2018-04-30

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ACERINOX EUROPA, S.A.U. P.O. Box 83 E-11370 Los Barrios	Werk / plant:	Nationalität/ Country: E	Datum:/ Date: 2018-04-30	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 1	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	---	---------------	---------------------------------------	--------------------------------	--	---

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	Austenite	EN	10028-7	A	Bleche, Bänder u. Flach- Stahl aus Blechen / plates, coils, strips	0,15	6							Ausführungsart: II C u. D ausgenommen schwefel- und stickstofflegierte Stähle / performance: II C and D except sulfur- and nitrogen alloyed steels
02	Austenite	EN	10028-7	A	Bleche, Bänder u. Flach- Stahl aus Belchen / Plates, coils, strips	2,0	50							Ausführungsart: II a ausgenommen schwefel- und stickstofflegierte Stähle / performance: II a except sulfur and nitrogen alloyed steels
03	X2CrNiMo22-5-3	EN	10028-7	A	Bleche, Bänder u. Flach- Stahl aus Belchen / Plates, coils, strips Cold rolled strips from 0,6 till 6,0 mm	0,6	50,0							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 Benannten 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

Erklärung / Explanation: A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
 U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = temperaturgeregt warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed
 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 gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10