



Industrie Service

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

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 08/2001/MUC-001 von / dated 2020-11-02

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ACERINOX EUROPA, S.A.U. Avenida de Acerinox Europa, s/n Polígono Industrial de Palmones 11379 Palmones – Los Barrios (Cádiz)	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./: Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
				ES	2020-11-02	2 v. / of 2	

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. 2659985-20 / 20411420 <i>vom / dated 2020-11-02</i>
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1 = t 2 = kg	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	Austenite	EN	10028-7	AT	Bleche, Bänder u. Flach- Stahl aus Blechen / plates, coils, strips	0,15	6							Ausführungsart/treatment: 2D/2B/2R ausgenommen schwefel-stickstofflegierte Stähle/ except sulfur- and nitrogen alloyed steels
02	Austenite	EN	10028-7	AT	Bleche, Bänder u. Flach- Stahl aus Belchen / Plates, coils, strips	2,0	50							Ausführungsart/ treatment: 1D ausgenommen schwefel-stickstofflegierte Stähle/ except sulfur- and nitrogen alloyed steels
03	X2CrNiMo22-5-3 (1.4462)	EN	10028-7	AT	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 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.

Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturgeregt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled
 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 = 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 10 / technical rules reference column 10