



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W 0
Scope of the approval - Manufacturer of material in accordance with AD 2000-Merkblatt W 0

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 226/2004/MUC-04 von / dated 2025-09-10

Hersteller / Name: ASONEXT S.p.A. Manufacturer: Straße/Street: Via Seriola, 122 Ort/City: 25035 Ospitaletto (BS)					Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 2025-09-10	Blatt-Nr.:/ Page No.: 1 v. / of 6	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	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-722385339-25 vom / dated 2025-05-09
		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	Allgemeine Baustähle / constructional steels	EN	10250-2	U	Blöcke / ingots	220	1200	220	1200	1	70	AD 2000	W0	
02	Feinkornbaustähle / fine grained structural steels P355NH (1.0565), QH1 (1.0571) W, T, StE 355 (1.0562)	EN	10025									TRD	100	
03	Fernleitungsstähle ohne TM-Stähle / long-distance pipeline steels without TM-steels	DIN	17102											
04	Warmfeste Stähle / heat resistant steels 16Mo3 (1.5415) 10CrMo9 10 (1.7380) 11CrMo9 10 (1.7383)	DIN	17103											
05	14MoV6-3 (1.7715)	TÜVV	354-3											
06	X22CrMoV12-1 (1.4923)	DIN	17172											
07	12CrMo19-5 (1.7362)	EN	10208-2											
08	X20CrMoV11-1 (1.4922)	EN	17175											
		DIN	17243											
		EN	10216-2											
		TÜVV	184											
		EN	10222-2											
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 = Temperaturregelt 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														
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 1 of 6				
File: IS-PED-M-9_Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH				



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W 0
Scope of the approval - Manufacturer of material in accordance with AD 2000-Merkblatt W 0

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 226/2004/MUC-04 von / dated 2025-09-10

Hersteller / Manufacturer: Name: ASONEXT S.p.A. Straße/Street: Via Seriola, 122 Ort/City: 25035 Ospitaletto (BS)						Land: / Country: IT		Datum: / Date: rev. 2025-09-10		Blatt-Nr.: / Page No.: 2 v. / of 6		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		Bericht Nr. / report no. C-722385339-25 vom / dated 2025-05-09
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm] von / from bis / to		Durchm. / Diameter [mm] von / from bis / to		1=t 2=kg ↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
09	24 CrMo 10 (1.7273)	TÜVV	155	U	Blöcke / ingots	220	1200	220	1200	1	70	AD 2000 TRD	W0 100	
10	P250GH / C 22.8 (1.0460)	TÜVV	350/3											
11	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364											
12	15NiCuMoNb5 / WB 36 (1.6368)	TÜVV	377/3											
13	C 21 (1.0432)	TÜVV	399											
14	12CrMo910 (1.7375)	TÜVV	404/3											
15	A 350 LF 2	TÜVV	488											
16	X10CrMoVNb9-1 (1.4903)	TÜVV	511/3											
17	20 MnMoNi 4-5 (1.6311)	TÜVV	440/3											
18	X10CrWMoVNb 9-2 (1.4901)	TÜVV	552/3											
19	X2CrNi19-11 (1.4306)	DIN EN	10272	U	Blöcke / ingots	220	1200	220	1200	1	34	AD2000	W0	
20	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462)	DIN EN TÜVV	10222-5 418	U	Blöcke / ingots	220	1200	220	1200	1	34	AD2000	W0	
21	X3CrNiMo13-4 (1.4313)	TÜVV EN	395/3 10222-5	U	Blöcke / ingots	-	-	-	-	1	34	AD2000	W0	

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 = Temperaturregelt 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

Created / revised: 2021-10-28

Approved: 2021-11-24 W. Schock

Page 2 of 6

File: IS-PED-M-9_Scope of approval

Revision: V 0

Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W 0
Scope of the approval - Manufacturer of material in accordance with AD 2000-Merkblatt W 0

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 226/2004/MUC-04 von / dated 2025-09-10

Hersteller / Manufacturer:	Name: ASONEXT S.p.A. Straße/Street: Via Seriola, 122 Ort/City: 25035 Ospitaletto (BS)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 2025-09-10	Blatt-Nr.:/ Page No.: 3 v. / of 6	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		Bericht Nr. / report no. C-722385339-25 vom / dated 2025-05-09
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg ↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
22	X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi18-9 (1.4301), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X2CrNiMoN17-11-2 (1.4406), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571), X2CrNiMoCuWN25-7-4 (1.4501), X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410), X2CrNiMoN18-10 (1.4311), X3CrNiMo17-13-3 (1.4436)	EN EN	10222-5 10272	U	Blöcke / ingots	220	1200	220	1200	1	34	AD 2000	W0	

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 = Temperaturregelmäßig 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

Created / revised: 2021-10-28

Approved: 2021-11-24 W. Schock

Page 3 of 6

File: IS-PED-M-9_Scope of approval

Revision: V 0

Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH



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 226/2004/MUC-04 von / dated 2025-09-10

Hersteller / Name: ASONEXT S.p.A. Manufacturer: Straße/Street: Via Seriola, 122 Ort/City: 25035 Ospitaletto (BS)					Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 2025-09-10	Blatt-Nr.:/ Page No.: 4 v. / of 6	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		Lieferzustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-722385339-25 vom / dated 2025-05-09
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg ↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	Allgemeine Baustähle / constructional steels	EN EN DIN	10250-2 10025 17100	U	Blöcke / ingots	220	1200	220	1200	1	70			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.
02	Feinkornbaustähle / fine grained structural steels P355NH (1.0565), QH1 (1.0571) W, T, StE 355 (1.0562)	EN DIN DIN TÜVV	10028-3 17102 17103 354-3											
03	Fernleitungsstähle ohne TM-Stähle / long-distance pipeline steels without TM-steels	DIN EN	17172 10208-2											
04	Warmfeste Stähle / heat resistant steels 16Mo3 (1.5415) 10CrMo9 10 (1.7380) 11CrMo9 10 (1.7383)	DIN DIN EN EN	17175 17243 10216-2 10222-2											
05	14MoV6-3 (1.7715)	TÜVV	184											
06	X22CrMoV12-1 (1.4923)	EN DIN	10269 17240											
07	12CrMo19-5 (1.7362)	TÜVV	007											
08	X20CrMoV11-1 (1.4922)	TÜVV	110											
Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempererd N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelt 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														
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 4 of 6				
File: IS-PED-M-9 Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH				



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 226/2004/MUC-04 von / dated 2025-09-10

Hersteller / Manufacturer:					Name: ASONEXT S.p.A. Straße/Street: Via Seriola, 122 Ort/City: 25035 Ospitaletto (BS)					Land:/ Country: IT		Datum:/ Date: rev. 2025-09-10		Blatt-Nr./ Page No.: 5 v. / of 6		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	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-722385339-25 vom / dated 2025-05-09			
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg ↓	Wert value	Art / Spec.			Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10			
09	24 CrMo 10 (1.7273)	TÜVV	155	U	Blöcke / ingots	220	1200	220	1200	1	70			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.			
10	P250GH / C 22.8 (1.0460)	TÜVV	350/3														
11	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364														
12	15NiCuMoNb5 / WB 36 (1.6368)	TÜVV	377/3														
13	C 21 (1.0432)	TÜVV	399														
14	12CrMo910 (1.7375)	TÜVV	404/3														
15	A 350 LF 2	TÜVV	488														
16	X10CrMoVNb9-1 (1.4903)	TÜVV	511/3														
17	20 MnMoNi 4-5 (1.6311)	TÜVV	440/3														
18	X10CrWMoVNb9-2 (1.4901)	TÜVV	552/3														
19	X2CrNi19-11 (1.4306)	DIN EN	10272	U	Blöcke / ingots	220	1200	220	1200	1	34						
20	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462)	DIN EN TÜVV	10222-5 418	U	Blöcke / ingots	220	1200	220	1200	1	34						
21	X3CrNiMo13-4 (1.4313)	TÜVV	395/3	U	Blöcke / ingots	-	-	-	-	1	34						
Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempererd N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelt 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																	
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 5 of 6							
File: IS-PED-M-9 Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH							



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 226/2004/MUC-04 von / dated 2025-09-10

Hersteller / Manufacturer:		Name: ASONEXT S.p.A. Straße/Street: Via Seriola, 122 Ort/City: 25035 Ospitaletto (BS)				Land:/ Country: IT		Datum:/ Date: rev. 2025-09-10		Blatt-Nr./ Page No.: 6 v. / of 6		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	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-722385339-25 vom / dated 2025-05-09
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg ↓	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
22	X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi18-9 (1.4307), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X2CrNiMoN17-11-2 (1.4406), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571), X2CrNiMoCuWN25-7-4 (1.4571), X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410), X5CrNiCuNb16-4 (1.4542), X2CrNiMoN18-10 (1.4311), X3CrNiMo17-13-3 (1.4436)	EN EN	10222-5 10272	U	Blöcke / ingots	220	1200	220	1200	1	34			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.
23	4130	ASME ASTM	SA-29 A29	U	Blöcke / ingots	220	1200	220	1200	1	70			
Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempererd N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelt 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														
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 6 of 6				
File: IS-PED-M-9 Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH				