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 Zertifiat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 484/2011/MUC-02 von / dated 2023-08-08

Hersteller / Manufacturer:	Name:	ASOFORGE S.r.L.			Land:/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr.:/ Page No.:	**Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment**
	Straße/Street:	Via Seriola, 122	Werk / plant:	Via Verginello, 29/31				**Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036**
	Ort/City:	IT-25035 Ospitaletto (BS)		IT-25045 Castegnato (BS)	**IT**	2023-08-08	1 v. / of 3	

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff-Spezifikation / Material Specification		Liefer-zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		Gewicht / Weight 1=t 2=kg		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		**Bericht Nr. / report no. C-722314767-23** ***vom / dated 2023-04-05***
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	C22.8/P250GH (1.0460), 15Mo3/16Mo3 (1.5415), 10CrMo9-10 (1.7380), 11CrMo9-10 (1.7383)	EN DIN	10222-2 17243	N N/QT NT/QT NT/QT	Stab / bar	-	-	300	600	1	13	AD 2000 TRD	W13 107	3.2 inspection certificate is mandatory except for material P250GH. For material P250GH a 3.1 inspection certificate is sufficient.
02	P355NH (1.0565), QH1 (1.0571) W, T, StE 355	EN DIN TÜVV	10222-4 17103 354/3	N/QT	Stab / bar	-	-	300	600	1	13	AD 2000	W13, W10	Single expertise and 3.2 inspection certificate is mandatory.
03	X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi18-9 (1.4307), X2CrNiN18-10 (1.4311), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X2CrNiMoN17-11-2 (1.4406), X2CrNiMo18-14-3 (1.4435), X3CrNiMo17-13-3 (1.4436), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	EN	10222-5	AT	Stab / bar	- - - - - - - - - -	- - - - - - - - - -	200 200 200 200 200 200 200 200 200 200	600 600 600 960 960 600 600 600 600 600	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	13 13 13 24 24 13 13 13 13 13	AD 2000	W2, W10	Inspection certificate according to AD 2000-W2 table 3a/b.
04	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462)	EN TÜVV	10222-5 418	AT	Stab / bar	-	-	180	400			AD 2000	W2, W10	3.2 inspection certificate is mandatory. If the max. thickness given in EN standards is exceeded, an individual expertise is required.

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** = Temperaturgeregelt 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

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 Zertifiat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 484/2011/MUC-02 von / dated 2023-08-08

Hersteller / Manufacturer:	Name: ASOFORGE S.r.L.	Werk / plant: Via Verginello, 29/31	Land:/ Country: **IT**	Datum:/ Date: rev. 0 2023-08-08	Blatt-Nr.:/ Page No.: 2 v. / of 3	**Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036**
	Straße/Street: Via Seriola, 122					
	Ort/City: IT-25035 Ospitaletto (BS)	IT-25045 Castegnato (BS)				

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff-Spezifikation / Material Specification		Liefer-zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		Gewicht / Weight 1=t 2=kg		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		**Bericht Nr. / report no. C-722314767-23** ***vom / dated 2023-04-05***
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	C22.8/P250GH (1.0460), 15Mo3/16Mo3 (1.5415), 10CrMo9-10 (1.7380), 11CrMo9-10 (1.7383)	EN DIN	10222-2 17243	N N/QT NT/QT NT/QT	Stab / bar	-	-	300	1000	1	13			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
02	P355NH (1.0565), QH1 (1.0571) W, T, StE 355	EN DIN TÜVV	10222-4 17103 354/3	N/QT	Stab / bar	-	-	300	1000	1	13			If the max. thickness given in EN standards is exceeded, a PMA is required.
03	X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi18-9 (1.4307), X2CrNiN18-10 (1.4311), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X2CrNiMoN17-11-2 (1.4406), X2CrNiMo18-14-3 (1.4435), X3CrNiMo17-13-3 (1.4436), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	EN	10222-5	AT	Stab / bar	- - - - - - - - - -	- - - - - - - - - -	200 200 200 200 200 200 200 200 200 200	600 600 600 960 960 600 600 600 600 600	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	13 13 13 24 24 13 13 13 13 13			**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.**
04	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462)	EN TÜVV	10222-5 418	AT	Stab / bar	-	-	180	400					
05*)	A105	ASTM	A105	N/NT/QT	Stab / bar	-	-	300	1000	1	13			
06*)	LF2	ASTM	A350	N/NT/QT	Stab / bar	-	-	300	1000	1	13			

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** = Temperaturgeregelt 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

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

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 Zertifiat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 484/2011/MUC-02 von / dated 2023-08-08

Hersteller / Manufacturer:	Name:	ASOFORGE S.r.L.			Land:/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr.:/ Page No.:	**Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment**
	Straße/Street:	Via Seriola, 122	Werk / plant:	Via Verginello, 29/31				**Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036**
	Ort/City:	IT-25035 Ospitaletto (BS)		IT-25045 Castegnato (BS)	**IT**	2023-08-08	3 v. / of 3	

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff-Spezifikation / Material Specification		Liefer-zustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		Gewicht / Weight 1=t 2=kg		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		**Bericht Nr. / report no. C-722314767-23** ***vom / dated 2023-04-05***
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
07*)	F22 F51	ASTM	A182	NT/QT AT	Stab / bar	-	-	200	1000	1	13			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. If the max. thickness given in EN standards is exceeded, a PMA is required.
08*)	304, 304L, 304N, 316, 316L; 316N, 316Ti, 321	ASTM	A182	AT	Stab / bar	-	-	200	600	1	13			

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 tempererd **N** = Normalgeglüht / normalized **S** = Spannungsarmgeglüht / stress relieved **TM** = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated **U** = ungeglüht / not annealed
QT = vergütet / quenched and tempered **CR** = Temperaturgeregelt 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

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