



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 358/2008/MUC von / dated 2013-03-04 *)

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Aceros Moldeados de Lacunza, S.A. C/ Abarrategui s/n 31830 Lacunza (Navarra)	Werk / plant:	Nationalität/ Country: E	Datum/ Date: 2013-03-04	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 2	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Benannte 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		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	von / from	bis / to	von / from	bis / to	1 = t 2 = kg ↓ Wert value	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	GE200 (1.0420) GE240 (1.0446)	EN	10293	N	Gussstück / casting					2	3500	AD 2000	W 5	
02	GP240GH (1.0619) *) G20Mo5 (1.5419) G17CrMo5-5 (1.7357) G17CrMo9-10 (1.7379) G17CrMoV5-10 (1.7706) GX8CrNi12 (1.4107) GX23CrMoV12-1 (1.4931)	EN	10213	N / V V V V V V	Gussstück / casting					2	3500	AD 2000	W 5	*) normalgeglüht nur bis Wanddicke 100 mm / normalized condition only up to 100 mm thickness
03	GS-20Mn5 (1.1120)	DIN	17182	N / V	Gussstück / casting					2	3500	AD	W 5	
04	G17Mn5 (1.1131) G20Mn5 (1.6220) G9Ni10 (1.5636) G9Ni14 (1.5638) GX3CrNi13-4 (1.6983) *)	EN	10213	V N / V V V V	Gussstück / casting					2	3500	AD 2000	W 5 W 10	*) in Verbindung mit VdTÜV Werkstoffblatt 452 / in connection with VdTÜV material sheet 452
05	G10Ni6 (1.5621) G26CrMo4 (1.7221) GX6CrNi18-10 (1.6902)	SEW	685		Gussstück / casting					2	3500	AD 2000	W 5 W 10	
06	GX5CrNi19-10 (1.4308) GX5CrNiNb19-11 (1.4552) GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408) GXCrNiMoNb19-11-2 (1.4581)	EN	10213	A A A A	Gussstück / casting					2	3500	AD2000	W 5 W 10	Rev. 1 vom / dated 2013-0705 Bericht Nr. / report no. 1968969 vom / dated 2013-03-04

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 = temperatureregelt 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

***) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008**



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 97/23/EC, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 358/2008/MUC von / dated 2013-03-04 *)

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Aceros Moldeados de Lacunza, S.A. C/ Abarrategui s/n 31830 Lacunza (Navarra)	Werk / plant:	Nationalität/ Country: E	Datum:/ Date: 2013-03-04	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 2	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Benannte 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		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	von / from	bis / to	von / from	bis / to	1 = t 2 = kg ↓ Wert value	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	GE200 (1.0420) GE240 (1.0446)	EN	10293	N	Gussstück / casting					2	3500			<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 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.</p> <p>Rev. 1 vom / dated 2013-0705</p> <p>Bericht Nr. / report no. 1968969 vom / dated 2013-03-04</p>
02	GP240GH (1.0619) *) G20Mo5 (1.5419) G17CrMo5-5 (1.7357) G17CrMo9-10 (1.7379) G17CrMoV5-10 (1.7706) GX8CrNi12 (1.4107) GX23CrMoV12-1 (1.4931)	EN	10213	N / V V V V V V	Gussstück / casting					2	3500			
03	GS-20Mn5 (1.1120)	DIN	17182	N / V	Gussstück / casting					2	3500			
04	G17Mn5 (1.1131) G20Mn5 (1.6220) G9Ni10 (1.5636) G9Ni14 (1.5638) GX3CrNi13-4 (1.6983) *)	EN	10213	V N / V V V V	Gussstück / casting					2	3500			
05	G10Ni6 (1.5621) G26CrMo4 (1.7221) GX6CrNi18-10 (1.6902)	SEW	685		Gussstück / casting					2	3500			
06	1.4308, 1.4552, 1.4408, 1.4581, 1.4517, 1.4470, 14469	EN	10213	A A A A	Gussstück / casting					2	3500			

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 = temperatureregelt 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

***) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008**



Industrie Service