



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 484/2011/MUC von / dated 2017-06-30

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ASO FORGE S.r.l. UNINOMINALE Via Verginello, 29/31 I-25045 Castegnato (BS)	Werk / plant: Castegnato	Nationalität/ Country:	Datum/ Date:	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
				I	2017-06-30	1 v. / of 1	

Ifd. 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.	
						von / from	bis / to	von / from	bis / to					
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	C22.8 ; P250GH 15Mo3; 16Mo3 10CrMo9-10; 11CrMo9-10	DIN DIN EN	17243 10222-2	N N/V	Stab / bar			300	600	1	13	AD 2000 TRD	W13 107	Einzelgutachten / single expertise
02	W,T, StE 355; P355NH, QH1	VdTÜV DIN DIN EN	354/3 17103 10222-4	N/V	Stab / bar			300	600	1	13	AD 2000	W10/ W13	
03	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi18-9 (1.4307) X2CrNi18-10 (1.4311) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X2CrNiMoN17-11-2 (1.4406)	DIN EN	10222-5	A	Stab / bar			200	600	1	13	AD 2000	W2/ W10	
04	1.4462	VdTÜV	418	A	Stab / bar			180	400			AD 2000	W2/ W10	

Bericht Nr. / Order no. 722138667
vom / dated 2017-05-26

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



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 2014/68/EU, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 484/2011/MUC von / dated 2017-06-30

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ASO FORGE S.r.l. UNINOMINALE Via Verginello, 29/31 I-25045 Castegnato (BS)	Werk / plant: Castegnato	Nationalität/ Country:	Datum/ Date:	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
				I	2017-06-30	1 v. / of 1	

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]		1 = t 2 = kg	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	C22.8 ; P250GH 15Mo3; 16Mo3 10CrMo9-10; 11CrMo9-10	DIN DIN EN	17243 10222-2	N N/V	Stab / bar			300	1000	1	13			<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>Bericht Nr. / Order no. 722138667 vom / dated 2017-05-26</p>
02	W,T, StE 355; P355NH, QH1	VdTÜV DIN DIN EN	354/3 17103 10222-4	N/V	Stab / bar			300	1000	1	13			
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)	DIN EN	10222-5	A	Stab / bar			200	600	1	13			
04	A105	ASTM	A105	N	Stab / bar			300	1000	1	13			
05	LF2	ASTM	A350	N	Stab / bar			300	1000	1	13			
06	F22, F51	ASTM	A182	N/V	Stab / bar			200	1000	1	13			
07	1.4462	VdTÜV	418	A	Stab / bar			180	400					

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