



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 197/2003/MUC-003 von / dated 2023-07-06

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 2 2024-11-08	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v./of 15	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-722300909-23 vom / dated 2023-02-14
		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	P235TR1 (1.0254), P265TR1 (1.0258), P235TR2 (1.0255), P235TR2 (1.0259), P265TR1 (1.0258), P265TR2 (1.0259), St37-3	EN EN DIN	10216-1 10217-1 **	U	Ingot	-	-	-	-	1	145	AD2000 TRD	W0 100	Ingot cross section, rond, square, polygonal **DIN 1626, DIN 1628, DIN 1629, DIN 1630
02	S235JR (1.0038), C22 (1.0402) C25 (1.0406), C30 (1.0528) C35 (1.0501), C40 (1.0511) C45 (1.0503), C40E (1.1185) C50 (1.0540)	EN EN	10025-2 10250-2	U	Ingot	-	-	-	-	1	145	AD2000 TRD	W0 100	
03	P275NH (1.0487), P275NL1 (1.0488) P275NL2 (1.1104) P355N (1.0562), P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106) P460NH (1.89359), P460NL1 (1.8915) P460NL2 (1.8918)	EN	10028-3	U	Ingot	-	-	-	-	1	145	AD2000 TRD	W0 100	

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 wärmumgeformt / 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



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 197/2003/MUC-003 von / dated 2023-07-06

Hersteller / Manufacturer:	Name: StraÙe/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 2 2024-11-08	Blatt-Nr./: Page No.: 2 v./of 15	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-722300909-23 vom / dated 2023-02-14
		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
04	StE285 (1.0486), WStE285 (1.0487) TStE285 (1.0488), StE355 (1.0562) WStE355/P355NH (1.0565), TStE355/P355NL1 (1.0566) StE420/S420N (1.8902), WStE420/P420NH (1.8932) TStE420/S420NL (1.8912), StE460 (1.8905), WStE460 (1.8935), TStE460 (1.8915) StE500 (1.8907), WStE500 (1.8937) TStE500 (1.8917) P285NH (1.0477), P235GH (1.0478) P420QH (1.8936), P460QH (1.8871) P285GH (1.0478), P355NL2 (1.1106), P355QH1 (1.0571) P355QL1 (1.8868), P355QL2 (1.8869), P460QL1 (1.8872) P460NL2 (1.8864), P460NL1 (1.8872), P460NL2 (1.8864)	EN TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV DIN	10222-4 352/3 354/3 356/3 357/3 17103	U	Ingot	-	-	-	-	1	145	AD2000 TRD	W0 100	
05	16Mo3 (1.5415), 10CrMo9-10 (1.7380), 13CrMo4-5 (1.7335), P295GH (1.0481), P265GH (1.0425), P235GH /1.0345)	EN DIN	10028-2 17155	U	Ingot	-	-	-	-	1	145	AD2000 TRD	W0 100	

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



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 197/2003/MUC-003 von / dated 2023-07-06

Hersteller / Manufacturer:	Name: StraÙe/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 2 2024-11-08	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v./of 15	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-722300909-23 vom / dated 2023-02-14
		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
06	15Mo3 (1.5415), 14MoV6-3 (1.7715), 10CrMo9-10 (1.7380), 13CrMo4-4 (1.7335), 11CrMo9-10 (1.7383), 16Mo3 (1.5415), 15NiCuMoNb5 (1.6368), 25CrMo4 (1.7218), 20CrMoV13-5-5 (1.7779), P235GH (1.0345), P265GH (1.0425), X10CrMoVNb9-1 (1.4903), X20CrMoV11-1 (1.4922)	EN DIN	10216-2 17175	U	Ingot	-	-	-	-	1	145	AD2000 TRD	W0 100	
07	C35 (1.0501), CK35 (1.1181), Cq35 (1.1172), 24CrMo5 (1.7258), 21CrMoV5-7 (1.7709), X22CrMoV12-1 (1.4923)	EN DIN	10269 17240	U	Ingot	-	-	-	-	1	145	AD2000 TRD	W0 100	

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



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 197/2003/MUC-003 von / dated 2023-07-06

Hersteller / Manufacturer:	Name: StraÙe/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 2 2024-11-08	Blatt-Nr./ Page No.: 4 v./of 15	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-722300909-23 vom / dated 2023-02-14
		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
08	23MnB4 (1.5535), 20Mn5 (1.1133), 25CrMo4 (1.7218), 42CrMo4 (1.7225) 40CrMoV4-6 (1.7711), 27NiCrMoV15-6 (1.6957), 26NiCrMo14-6 (1.6958), 21CrMoV5-7 (1.7709), 34CrNiMo6 (1.6582), 30CrNiMo8 (1.6580), X22CrMoV12-1 (1.4923), C35E (1.1181), C45E (1.1191)	EN	10269	U	Ingot	-	-	-	-	1	145	AD2000 TRD	W0 100	
09	P305GH (1.0436), 16Mo3 (1.5415) 13CrMo45 (1.7335), P235GH (1.0345) P250GH (1.0460), P265GH (1.0425), P280GH (1.0426), P295GH (1.0481), 18MnMoNi5-5 (1.6308) 14MoV6-3 (1.7715), 11CrMo9-10 (1.7383), P245GH (1.0352) X10CrMoVNb9-1 (1.4903) X20CrMoV11-1 (1.4922), C22.8 (1.0460), 20Mn5 (1.1133) 15Mo3 (1.5415), 13CrMo4-4 (1.7335) 10CrMo9-10 (1.7380), 14MoV6-3 (1.7715)	EN DIN	10222-2 17243	U	Ingot	-	-	-	-	1	145	AD2000 TRD	W0 100	

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 = Temperaturregeliert wärmumgeformt / 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

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 197/2003/MUC-003 von / dated 2023-07-06

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 2 2024-11-08	Blatt-Nr./: Page No.: 5 v./of 15	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-722300909-23 vom / dated 2023-02-14
		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
10	C 22.8 (1.0460) for flange C 22.3 (1.0427) 15NiCuMoNb5 (1.6368) C 21 / A105 (1.0432) 12CrMo 9 10 (1.7375) 20MnMoNi 4 5 (1.6311) A350 LF2 12CrMo 19 5 (1.7362) X3CrNiMo 13 4 (1.4313) X10CrMoVNb 9 1 (1.4903) X10CrWMoVNb 9 2 (1.4901) X20CrMoV11-1 (1.4922)	TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV	350/3 364 377/3 399 404/3 440/3 488 007/3 395/3 511/3 552/3 110	U	Ingot	-	-	-	-	1	145	AD2000	W0	
11	X50CrMoV15 (1.4116) X45CrMoV15 (1.4116) X6Cr13 (1.4000) X14CrMoS17 (1.4104) X12Cr13 (1.4006) X10Cr13 (1.4006)	EN DIN DIN	10088-3 17440 17441	U	Ingot	-	-	-	-	1	145	AD2000 TRD	W0 100	
12	X12Cr13 (1.4006)	EN	10088-2	U	Ingot	-	-	-	-	1	145	AD2000 TRD	W0 100	

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 wärmumgeformt / 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



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 197/2003/MUC-003 von / dated 2023-07-06

Hersteller / Manufacturer:	Name: StraÙe/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 2 2024-11-08	Blatt-Nr./: Page No.: 6 v./of 15	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-722300909-23 vom / dated 2023-02-14
		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
13	41Cr4 (1.7035), 41CrS4 (1.7039) 25CrMo4 (1.7218), 34CrMo4 (1.7220) 42CrMo4 (1.7225), 50CrMo4 (1.7228) 34CrNiMo6 (1.6582) 30CrNiMo8 (1.6580) 36NiCrMo16 (1.6773) 39NiCrMo3 (1.6510) 51CrV4 (1.8159) 39MnCrB6-2 (1.7189)	EN	10083-3	U	Ingot	-	-	-	-	1	145	AD2000 TRD	W0 100	
14	C10E (1.1121), C10R (1.1207) C15E (1.1141), 16MnCr5 (1.7131) 20MnCr5 (1.7147), 18CrMo4 (1.7243) 17CrNi6-6 (1.5918), 20NiCRM2-2 (1.6523) 17NiCrMo6-4 (1.6566) 18CrNiMo7-6 (1.6587) 14NiCrMo13-4 (1.6657)	EN	10084	U	Ingot	-	-	-	-	1	145	AD2000 TRD	W0 100	
15	X12Cr13 (1.4006), X15Cr13 (1.4024) X20Cr13 (1.4021), X30Cr13 (1.4028) X46Cr13 (1.4034), X6Cr13 (1.4000) X3CrNiMo13-4 (1.4313) X17CrNi16-2 (1.4057) X14CrMoS17 (1.4104)	EN	10088-3	U	Ingot	-	-	-	-	1	145	AD2000 TRD	W0 100	

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 = Temperaturregelm 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



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 197/2003/MUC-003 von / dated 2023-07-06

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 2 2024-11-08	Blatt-Nr./: Page No.: 7 v./of 15	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-722300909-23 vom / dated 2023-02-14
		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
16	X5CrNiCUNb16 4 (1.4542)	EN	10088-1	U	Ingots	-	-	-	-	1	145	AD2000 TRD	W0 100	
17	X38CrMoV 15 1 (1.2343) 40CrMnMoS8-6 (1.2312)	DIN	17350	U	Ingots	-	-	-	-	1	145	AD2000 TRD	W0 100	
18	St52.3 (1.0570)	DIN DIN	17100 1652-2	U	Ingots	-	-	-	-	1	145	AD2000 TRD	W0 100	
19	28CrMoNiV4-9 (1.6985) 23NiCrMo7-4-7 (1.6749) 27NiCrMoV11-6(1.6948) 27NiCrMoV15-6 (1.6957) 30CrMoNiV5 11 (1.6946)	SEW	555	U	Ingots	-	-	-	-	1	145	AD2000 TRD	W0 100	
20	24CrMo13-6 (1.8516) 31CrMo12 (1.8515) 31CrMoV9 (1.8519) 34CrAlNi7-10 (1.8550) 41CrAlMo7-10 (1.8509)	EN	10085	U	Ingots	-	-	-	-	1	145	AD2000 TRD	W0 100	

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 wärmumgeformt / 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

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 197/2003/MUC-003 von / dated 2023-07-06

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Land/ Country: IT	Datum/ Date: rev. 2 2024-11-08	Blatt-Nr./ Page No.: 8 v./of 15	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-722300909-23 vom / dated 2023-02-14
		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	P235TR1 (1.0254), P265TR1 (1.0258), P235TR2 (1.0255), P235TR2 (1.0259), P265TR1 (1.0258), P265TR2 (1.0259), St37-3	EN EN DIN	10216-1 10217-1 **	U	Ingot	-	-	-	-	1	145			<p>*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.</p> <p>**DIN 1626, DIN 1628, DIN 1629, DIN 1630*)</p> <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 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.</p>
02*)	S235JR (1.0038), C22 (1.0402) C25 (1.0406), C30 (1.0528) C35 (1.0501), C40 (1.0511) C45 (1.0503), C40E (1.1185) C50 (1.0540)	EN EN	10025-2 10250-2	U	Ingot	-	-	-	-	1	145			
03	P275NH (1.0487), P275NL1 (1.0488) P275NL2 (1.1104) P355N (1.0562), P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106) P460NH (1.89359), P460NL1 (1.8915) P460NL2 (1.8918)	EN	10028-3	U	Ingot	-	-	-	-	1	145			

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



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 197/2003/MUC-003 von / dated 2023-07-06

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Land/ Country: IT	Datum/ Date: rev. 2 2024-11-08	Blatt-Nr./ Page No.: 9 v./of 15	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-722300909-23 vom / dated 2023-02-14
		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
04	StE285 (1.0486), WStE285 (1.0487) TStE285 (1.0488), StE355 (1.0562) WStE355/P355NH (1.0565), TStE355/P355NL1 (1.0566) StE420/S420N (1.8902), WStE420/P420NH (1.8932) TStE420/S420NL (1.8912), StE460 (1.8905), WStE460 (1.8935), TStE460 (1.8915) StE500 (1.8907), WStE500 (1.8937) TStE500 (1.8917) P285NH (1.0477), P235GH (1.0478) P420QH (1.8936), P460QH (1.8871) P285GH (1.0478), P355NL2 (1.1106), P355QH1 (1.0571) P355QL1 (1.8868), P355QL2 (1.8869), P460QL1 (1.8872) P460NL2 (1.8864), P460NL1 (1.8872), P460NL2 (1.8864)	EN TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV DIN	10222-4 352/3* 354/3* 356/3* 357/3* 17103*	U	Ingot	-	-	-	-	1	145			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. 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.
05	16Mo3 (1.5415), 10CrMo9-10 (1.7380), 13CrMo4-5 (1.7335), P295GH (1.0481), P265GH (1.0425), P235GH (1.0345)	EN DIN	10028-2 17155*)	U	Ingot	-	-	-	-	1	145			

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



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 197/2003/MUC-003 von / dated 2023-07-06

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 2 2024-11-08	Blatt-Nr./: Page No.: 10 v./of 15	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-722300909-23 vom / dated 2023-02-14
		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
06	15Mo3 (1.5415), 14MoV6-3 (1.7715), 10CrMo9-10 (1.7380), 13CrMo4-4 (1.7335), 11CrMo9-10 (1.7383), 16Mo3 (1.5415), 15NiCuMoNb5 (1.6368), 25CrMo4 (1.7218), 20CrMoV13-5-5 (1.7779), P235GH (1.0345), P265GH (1.0425), X10CrMoVNb9-1 (1.4903), X20CrMoV11-1 (1.4922)	EN DIN	10216-2 17175*)	U	Ingots	-	-	-	-	1	145			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
07	C35 (1.0501), CK35 (1.1181), Cq35 (1.1172), 24CrMo5 (1.7258), 21CrMoV5-7 (1.7709), X22CrMoV12-1 (1.4923)	EN DIN	10269 17240*)	U	Ingots	-	-	-	-	1	145			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 = 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



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 197/2003/MUC-003 von / dated 2023-07-06

Hersteller / Manufacturer:	Name: StraÙe/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Land/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 2 2024-11-08	Blatt-Nr./ Page No.: 11 v./of 15	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-722300909-23 vom / dated 2023-02-14
		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
08	23MnB4 (1.5535), 20Mn5 (1.1133), 25CrMo4 (1.7218), 42CrMo4 (1.7225) 40CrMoV4-6 (1.7711), 27NiCrMoV15-6 (1.6957), 26NiCrMo14-6 (1.6958), 21CrMoV5-7 (1.7709), 34CrNiMo6 (1.6582), 30CrNiMo8 (1.6580), X22CrMoV12-1 (1.4923), C35E (1.1181), C45E (1.1191)	EN	10269	U	Ingot	-	-	-	-	1	145			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. 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.
09	P305GH (1.0436), 16Mo3 (1.5415) 13CrMo45 (1.7335), P235GH (1.0345) P250GH (1.0460), P265GH (1.0425), P280GH (1.0426), P295GH (1.0481), 18MnMoNi5-5 (1.6308) 14MoV6-3 (1.7715), 11CrMo9-10 (1.7383), P245GH (1.0352) X10CrMoVNb9-1 (1.4903) X20CrMoV11-1 (1.4922), C22.8 (1.0460), 20Mn5 (1.1133) 15Mo3 (1.5415), 13CrMo4-4 (1.7335) 10CrMo9-10 (1.7380), 14MoV6-3 (1.7715)	EN DIN	10222-2 17243*)	U	Ingot	-	-	-	-	1	145			

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 = Temperaturregeliert wärmumgeformt / 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



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 197/2003/MUC-003 von / dated 2023-07-06

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Land/ Country: IT	Datum/ Date: rev. 2 2024-11-08	Blatt-Nr./ Page No.: 12 v./of 15	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-722300909-23 vom / dated 2023-02-14
		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
10*)	C 22.8 (1.0460) for flange C 22.3 (1.0427) 15NiCuMoNb5 (1.6368) C 21 / A105 (1.0432) 12CrMo 9 10 (1.7375) 20MnMoNi 4 5 (1.6311) A350 LF2 12CrMo 19 5 (1.7362) X3CrNiMo 13 4 (1.4313) X10CrMoVNb 9 1 (1.4903) X10CrWMoVNb 9 2 (1.4901) X20CrMoV11-1 (1.4922)	TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV TÜVV	350/3 364 377/3 399 404/3 440/3 488 007/3 395/3 511/3 552/3 110	U	Ingot	-	-	-	-	1	145			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
11*)	X50CrMoV15 (1.4116) X45CrMoV15 (1.4116) X6Cr13 (1.4000) X14CrMoS17 (1.4104) X12Cr13 (1.4006) X10Cr13 (1.4006)	EN DIN DIN	10088-3 17440 17441	U	Ingot	-	-	-	-	1	145			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.
12*)	X12Cr13 (1.4006)	EN	10088-2	U	Ingot	-	-	-	-	1	145			

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 wärmumgeformt / 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



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 197/2003/MUC-003 von / dated 2023-07-06

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 2 2024-11-08	Blatt-Nr./: Page No.: 13 v./of 15	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-722300909-23 vom / dated 2023-02-14
		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
13*)	41Cr4 (1.7035), 41CrS4 (1.7039) 25CrMo4 (1.7218), 34CrMo4 (1.7220) 42CrMo4 (1.7225), 50CrMo4 (1.7228) 34CrNiMo6 (1.6582) 30CrNiMo8 (1.6580) 36NiCrMo16 (1.6773) 39NiCrMo3 (1.6510) 51CrV4 (1.8159) 39MnCrB6-2 (1.7189)	EN	10083-3	U	Ingots	-	-	-	-	1	145			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. 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.
14*)	C10E (1.1121), C10R (1.1207) C15E (1.1141), 16MnCr5 (1.7131) 20MnCr5 (1.7147), 18CrMo4 (1.7243) 17CrNi6-6 (1.5918), 20NiCrMo2-2 (1.6523) 17NiCrMo6-4 (1.6566) 18CrNiMo7-6 (1.6587) 14NiCrMo13-4 (1.6657)	EN	10084	U	Ingots	-	-	-	-	1	145			
15*)	X12Cr13 (1.4006), X15Cr13 (1.4024) X20Cr13 (1.4021), X30Cr13 (1.4028) X46Cr13 (1.4034), X6Cr13 (1.4000) X3CrNiMo13-4 (1.4313) X17CrNi16-2 (1.4057) X14CrMoS17 (1.4104)	EN	10088-3	U	Ingots	-	-	-	-	1	145			

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 wärmumgeformt / 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



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 197/2003/MUC-003 von / dated 2023-07-06

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 2 2024-11-08	Blatt-Nr./: Page No.: 14 v./of 15	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-722300909-23 vom / dated 2023-02-14
		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
16*)	X5CrNiCUNb16 4 (1.4542)	EN	10088-1	U	Ingots	-	-	-	-	1	145			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. 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.
17*)	X38CrMoV 15 1 (1.2343) 40CrMnMoS8-6 (1.2312)	DIN	17350	U	Ingots	-	-	-	-	1	145			
18*)	St52.3 (1.0570)	DIN DIN	17100 1652-2	U	Ingots	-	-	-	-	1	145			
19*)	28CrMoNiV4-9 (1.6985) 23NiCrMo7-4-7 (1.6749) 27NiCrMoV11-6(1.6948) 27NiCrMoV15-6 (1.6957) 30CrMoNiV5 11 (1.6946)	SEW	555	U	Ingots	-	-	-	-	1	145			
20*)	24CrMo13-6 (1.8516) 31CrMo12 (1.8515) 31CrMoV9 (1.8519) 34CrAlNi7-10 (1.8550) 41CrAlMo7-10 (1.8509)	EN	10085	U	Ingots	-	-	-	-	1	145			
21*)	410 (UNS S41000)	ASTM	A473	U	Ingots	-	-	-	-	1	145			
22*)	F91 type 1, F91 Type 2, F92, F6NM	ASTM	A182	U	Ingots	-	-	-	-	1	145			
23*)	AISI 4135, AISI 4130, AISI 4140	ASTM	A29	U	Ingots	-	-	-	-	1	145			
24*)	L5, L3	ASTM	A707	U	Ingots	-	-	-	-	1	145			

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



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 197/2003/MUC-003 von / dated 2023-07-06

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Land/ Country: IT	Datum/ Date: rev. 2 2024-11-08	Blatt-Nr./ Page No.: 15 v./of 15	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-722300909-23 vom / dated 2023-02-14
		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
25*)	F52, F60, F65, F70	ASTM ASME	A694 SA694	U	Ingots	-	-	-	-	1	145			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. 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.
26*)	LF1, LF2, LF3, LF5 LF6 Cl.1, Cl.2, Cl3	ASTM ASME	A350 SA350	U	Ingots	-	-	-	-	1	145			

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 wärmumgeformt / 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