



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-001 von / dated 2021-04-21

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 I-42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Nationalität:/ Country: I	Datum:/ Date: rev. 0 2021-04-21	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 8	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 1 = t 2 = kg ↓ Wert value	Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. 722248378 vom / dated 2021-03-17	
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm] von / from	bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from		bis / to	Art / Spec.		Nr. / No.
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	unlegierte Stähle für Feinbleche / unalloyed steels for metal sheets	EN DIN	10130 1623	U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 TRD	W 0 100	Blockquerschnitte: rund, quadratisch, polygonal / ingot cross section: round, square, polygonal
02	unlegierte Stähle für Rohre / unalloyed steels for tubes	EN EN DIN	10216-1 10217-1 *	U U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 TRD	W 0 100	*DIN 1626,1628,1629,1630
03	allgemeine Baustähle / constructional steels	EN EN DIN	10025 10250-2 17100	U U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 TRD	W 0 100	
04	Feinkornbaustähle für Flacherzeugnisse / fine grained steels for flat products	EN DIN	10028-3 17102	U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 TRD	W 0 100	
05	Feinkornbaustähle für Schmiedestücke / fine grained steels for forgings	EN VdTÜV VdTÜV VdTÜV VdTÜV DIN	10222-4 352/3 354/3 356/3 357/3 17103	U U U U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 TRD	W 0 100	
06	warmfeste Stähle für Flacherzeugnisse / heat resistant steels for flat materials	EN DIN	10028-2 17155	U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 TRD	W 0 100	

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 = Temperatureregelt 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-001 von / dated 2021-04-21

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 I-42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Nationalität:/ Country: I	Datum:/ Date: rev. 0 2021-04-21	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 8	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. 722248378 vom / dated 2021-03-17
		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
07	warmfeste Stähle für nahtlose Rohre / heat resistance steels for seamless tubes	EN DIN	10216-2 17175	U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 TRD	W 0 100	Blockquerschnitte: rund, quadratisch, polygonal / ingot cross section: round, square, polygonal
08	unlegierte und niedriglegierte Stähle für Fernleitungsröhre / unalloyed and low alloyed steels for pipelines	EN ISO EN DIN	3183 10208-2 17172	U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 TRD	W 0 100	
09	warmfeste Stähle für Verbindungselemente / heat resistance steels for connecting elements	EN DIN	10269 17240	U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 TRD	W 0 100	
10	kaltzähe Stähle / low temperature steels	EN DIN	10269 17280	U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 TRD	W 0 100	
11	warmfeste Stähle für Schmiedestücke, gewalzte od. Geschmiedete Stäbe / heat resistance steels for forgings rolled or forged bars	EN DIN	10222-2 17243	U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 TRD	W 0 100	

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 = 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



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-001 von / dated 2021-04-21

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 I-42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Nationalität:/ Country: I	Datum:/ Date: rev. 0 2021-04-21	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 8	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. 722248378 vom / dated 2021-03-17
		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
12	C 22.8 (1.0460) für Flansche / C 22.8 (1.0460) for flange	VdTÜV	350/3	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 TRD	W 0 100	Blockquerschnitte: rund, quadratisch, polygonal / ingot cross section: round, square, polygonal
13	C 22.3 (1.0427)	VdTÜV	364	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 TRD	W 0 100	
14	15NiCuMoNb5 (1.6368)	VdTUV	377	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 TRD	W 0 100	
15	C 21 / A 105 (1.0432)	VdTÜV	399	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 TRD	W 0 100	
16	12CrMo910 (1.7375)	VdTÜV	404	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 TRD	W 0 100	
17	20 MnMoNi 4-5 (1.6311)	VdTÜV	440	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 TRD	W 0 100	
18	A 350 LF 2	VdTÜV	488	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 TRD	W 0 100	
19	12CrMo19-5 (1.7362)	VdTÜV	007/3	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 TRD	W 0 100	
20	X3CrNiMo13-4 (1.4313)	VdTÜV	395/3	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 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 = Temperatureregelt 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-001 von / dated 2021-04-21

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 I-42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Nationalität:/ Country: I	Datum:/ Date: rev. 0 2021-04-21	Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 8	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------	---------------------------------------	----------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Ifd. 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. 722248378 vom / dated 2021-03-17
		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
21	X10CrMoVNb9-1 (1.4903)	VdTÜV	511/3	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 TRD	W 0 100	Blockquerschnitte: rund, quadratisch, polygonal / ingot cross section: round, square, polygonal
22	X10CrWMoVNb9-2 (1.4901)	VdTÜV	552-3	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 TRD	W 0 100	
23	X50CrMoV15 (1.4116) X45CrMoV15 (1.4116)	EN DIN	10088-3 17440	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130	AD 2000 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 = 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



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-001 von / dated 2021-04-21

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 I-42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Nationalität:/ Country: I	Datum:/ Date: rev. 0 2021-04-21	Blatt-Nr./ Page No.: 5 v. / of 8	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------	---------------------------------------	----------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Ifd. 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. 722248378 vom / dated 2021-03-17
		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	unlegierte Stähle für Feinbleche / unalloyed steels for metal sheets	EN DIN	10130 1623	U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			Blockquerschnitte: rund, quadratisch, polygonal / ingot cross section: round, square, polygonal
02	unlegierte Stähle für Rohre / unalloyed steels for tubes	EN EN DIN	10216-1 10217-1 *	U U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			*DIN 1626,1628,1629,1630
03	allgemeine Baustähle / constructional steels	EN EN DIN	10025 10250-2 17100	U U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			
04	Feinkornbaustähle für Flacherzeugnisse / fine grained steels for flat products	EN DIN	10028-3 17102	U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			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	Feinkornbaustähle für Schmiedestücke / fine grained steels for forgings	EN VdTÜV VdTÜV VdTÜV VdTÜV DIN	10222-4 352/3 354/3 356/3 357/3 17103	U U U U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			
06	warmfeste Stähle für Flacherzeugnisse / heat resistant steels for flat materials	EN DIN	10028-2 17155	U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			

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 = Temperaturgeregelte 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-001 von / dated 2021-04-21

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 I-42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Nationalität/ Country: I	Datum/ Date: rev. 0 2021-04-21	Blatt-Nr./ Page No.: 6 v. / of 8	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------	--------------------------------------	----------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Ifd. 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. 722248378 vom / dated 2021-03-17
		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
07	warmfeste Stähle für nahtlose Rohre / heat resistance steels for seamless tubes	EN DIN	10216-2 17175	U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			Blockquerschnitte: rund, quadratisch, polygonal / ingot cross section: round, square, polygonal 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.
08	unlegierte und niedrig- legierte Stähle für Fern- leitungsrohre / unalloyed and low alloyed steels for pipelines	EN ISO EN DIN	3183 10208-2 17172	U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			
09	warmfeste Stähle für Verbindungselemente / heat resistance steels for connecting elements	EN DIN	10269 17240	U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			
10	kaltzähe Stähle / low temperature steels	EN DIN	10269 17280	U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			
11	warmfeste Stähle für Schmiedestücke, gewalzte od. Geschmiedete Stäbe / heat resistance steels for forgings rolled or forged bars	EN DIN	10222-2 17243	U U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			

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 = Temperaturgeregelte 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-001 von / dated 2021-04-21

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 I-42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Nationalität:/ Country: I	Datum:/ Date: rev. 0 2021-04-21	Blatt-Nr./ Page No.: 7 v. / of 8	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. 722248378 vom / dated 2021-03-17
		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
12	C 22.8 (1.0460) für Flansche / C 22.8 (1.0460) for flange	VdTÜV	350/3	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			Blockquerschnitte: rund, quadratisch, polygonal / ingot cross section: round, square, polygonal 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.
13	C 22.3 (1.0427)	VdTÜV	364	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			
14	15NiCuMoNb5 (1.6368)	VdTUV	377	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			
15	C 21 / A 105 (1.0432)	VdTÜV	399	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			
16	12CrMo910 (1.7375)	VdTÜV	404	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			
17	20 MnMoNi 4-5 (1.6311)	VdTÜV	440	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			
18	A 350 LF 2	VdTÜV	488	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			
19	12CrMo19-5 (1.7362)	VdTÜV	007/3	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			
20	X3CrNiMo13-4 (1.4313)	VdTÜV	395/3	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			

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 = Temperatureregelt 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-001 von / dated 2021-04-21

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rubiera Special Steel S.p.A. Via XXV Aprile, 64 I-42013 S. Donnino di Casalgrande (RE)	Nationalität:/ Country: I	Datum:/ Date: rev. 0 2021-04-21	Blatt-Nr./ Page No.: 8 v. / of 8	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------	---------------------------------------	----------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Ifd. 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. 722248378 vom / dated 2021-03-17
		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
21	X10CrMoVNb9-1 (1.4903)	VdTÜV	511/3	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			Blockquerschnitte: rund, quadratisch, polygonal / ingot cross section: round, square, polygonal 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.
22	X10CrWMoVNb9-2 (1.4901)	VdTÜV	552-3	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			
23	X50CrMoV15 (1.4116) X45CrMoV15 (1.4116)	EN DIN	10088-3 17440	U	Knüppel / billet Block / ingot	120	160	100	180	1	130			

Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and temperered 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