



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 432/2010/MUC von / dated 2019-06-17

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ArcelorMittal Warszawa Sp. z o.o. ul. Kasprowicza 132 01-949 Warszawa	Werk / plant:	Nationalität/ Country: PL	Datum:/ Date: 2019-06-17	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 1	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		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	S355J2G3 S355J2	EN	10025- 2	N	Stabstahl, gewalzt / rolled bar	20	150							<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. AMW/IS/DGR/W0/PL/01/19 vom / dated 2019-05-18</p>
02	C22.8, 15Mo3, 13CrMo44, 10CrMo9-10, P250GH, 16Mo3, 13CrMo4-5 P285QH	DIN EN	17243 10273	N, QT	Stabstahl, gewalzt / rolled bar	20	150							
03	12CrMoV57 21CrMoV5-7	DIN EN	17240 10269	QT	Stabstahl / bar	20	150							
04	Stähle entspr. / steels according to	DIN DIN EN ASTM	17100 17175 10025 A105/A35	U	Hüttenvormaterial primary material / billet Hüttenvormaterial Primary material / billet	42 140	150 160							

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 1