



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 339/2008/MUC von / dated 2016-09-29

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL, S.L.U. Barrio Sagarribay, 2 E-01470 Amurrio (Alava)	Werk / plant:	Nationalität/ Country: E	Datum:/ Date: 2016-09-29	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 2	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 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]	von / from	bis / to	von / from	bis / to	1 = t 2 = kg ↓ Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	St 35.8, St 45.8, 15 Mo 3, 13 CrMo 4 4, 10 CrMo 9 10	DIN	17175		nahtloses Rohr und Vor- material / seamless tubes and raw material	2,3	17,0	26,0	168,3			AD 2000	W4/ W10/ W12 102	Nur mit Einzelgutachten / Only with individual expertise Bericht Nr. / report no. 17897074 vom / dated 2016-09-29
02	16Mo3, 13CrMo4-5, 10CrMo9-10, 11CrMo9-10, P195GH, P235GH, P265GH, X11CrMo5+NT1, X11CrMo5+NT2 X11CrMo9-1+NT	EN	10216-2		- " -	2,3	17,0	26,0	168,3			AD 2000	W4/ W10/ W12 102	
03	X10CrMoVNB9-1	VdTÜV EN	511/2 10216-2		- " -	2,3	17,0	16,0	168,3			AD 2000	W4/ W10/ W12 102	
04	S195T	EN	10255		- " -	2,3	17,0	16,0	168,3					
05	P355N	EN VdTÜV	10216-3 354-2		- " -	2,3	17,0	16,0	168,3			AD 2000	W4/ W10/ W12 102	

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** = temperaturgeregelte 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 339/2008/MUC von / dated 2016-09-29

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL, S.L.U. Barrio Sagarrabay, 2 E-01470 Amurrio (Alava)	Werk / plant:	Nationalität/ Country: E	Datum/ Date: 2016-09-29	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 2	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 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]	von / from	bis / to	von / from	bis / to	1 = t 2 = kg ↓ Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	St 35.8, St 45.8, 15 Mo 3, 13 CrMo 4 4, 10 CrMo 9 10	DIN	17175		nahtloses Rohr und Vor- material / seamless tubes and raw material	2,3	17,0	26,0	168,3					<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. / report no. 17897074 vom / dated 2016-09-29</p>
02	16Mo3, 13CrMo4-5, 10CrMo9-10, 11CrMo9-10, P195GH, P235GH, P265GH, X11CrMo5+NT1, X11CrMo5+NT2 X11CrMo9-1+NT	EN	10216-2		- " -	2,3	17,0	26,0	168,3					
03	X10CrMoVNB9-1	VdTÜV EN	511/2 10216-2		- " -	2,3	17,0	16,0	168,3					
04	S195T	EN	10255		- " -	2,3	17,0	16,0	168,3					
05	P355N	EN	10216-3		- " -	2,3	17,0	16,0	168,3					
06	X20CrMoV11-1	EN	10216-2		- " -	2,3	17,0	16,0	168,3					
07	14MoV6-3	EN	10216-2		- " -	2,3	17,0	16,0	168,3					

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