



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 226/2004/MUC-002 von / dated 2020-08-31

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ASONEXT SPA Via Seriola, 122 I-25035 Ospitaletto (BS)	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment
				I	2020-08-31	1 v. / of 6	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. 722229866 vom / dated 2020-07-13		
		Art / Spec. 3a	Nr. / No. 3b			Kürzel / Code 4	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1 = t 2 = kg ↓ Wert value	8a	8b		Art / Spec. 9a	Nr. / No. 9b
							von / from 6a	bis / to 6b	von / from 7a	bis / to 7b						
01	Allgemeine Baustähle / constructional steels	EN EN DIN	10250-2 10025 17100	U	Blöcke / ingots Stäbe / bars	220	1200	220	1200	1	70	AD 2000 TRD	W0 100			
02	Feinkornbaustähle / fine grained structural steels	EN DIN DIN VdTÜV	10028-3 17102 17103 354-3													
03	Fernleitungsstähle ohne TM-Stähle / long-distance pipeline steels without TM-steels	DIN EN	17172 10208-2													
04	Warmfeste Stähle / heat resistant steels	DIN DIN EN EN	17175 17243 10216-2 10222-2													
05	14MoV6-3	VdTÜV	184													
06	X22 CrMoV 12 1	DIN EN	17240 10269													
07	12 CrMo 19 5	VdTÜV	007													
08	X20 CrMoV 12 1	VdTÜV	110													

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 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 226/2004/MUC-002 von / dated 2020-08-31

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ASONEXT SPA Via Seriola, 122 I-25035 Ospitaletto (BS)	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
				I	2020-08-31	2 v. / of 6	

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. 722229866 vom / dated 2020-07-13
		Art / Spec. 3a	Nr. / No. 3b			Kürzel / Code 4	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1 = t 2 = kg ↓ Wert value	Art / Spec. 9a	Nr. / No. 9b	
							von / from 6a	bis / to 6b	von / from 7a	bis / to 7b				
09	24 CrMo 10	VdTÜV	155	U	Blöcke / ingots Stäbe / bars	220	1200	220	1200	1	70	AD 2000 TRD	W0 100	
10	C 22.8	VdTÜV	350/3											
11	C 22.3	VdTÜV	364											
12	15 NiCuMoNb 5	VdTÜV	377/3											
13	C 21	VdTÜV	399											
14	12 CrMo 9 10	VdTÜV	404/3											
15	A 350 LF 2	VdTÜV	488											
16	X 10 CrMoVNb 91	VdTÜV	511/3											
17	20 MnMoNi45	VdTÜV	440/3											
18	X10CrWMoVNb 9-2	VdTÜV	552/3											
19	1.4301 - X5CrNi18-10, 1.4307 - X2CrNi18-9, 1.4401 - X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 - X2CrNiMo17-12-2, 1.4406 - X2CrNiMoN17-11-2, 1.4541 - X6CrNiTi18-10, 1.4550 - X6CrNiNb18-10, 1.4571 - X6CrNiMoTi17-12-2 1.4501 - X2CrNiMoCuWN25-7-4	EN EN	10222-5 10272	U	Blöcke / ingots Stäbe / bars	220	1200	220	1200	1	34	AD 2000	W0	

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 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 226/2004/MUC-002 von / dated 2020-08-31

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ASONEXT SPA Via Seriola, 122 I-25035 Ospitaletto (BS)	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
				I	2020-08-31	3 v. / of 6	

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. 722229866 vom / dated 2020-07-13		
		Art / Spec. 3a	Nr. / No. 3b			Kürzel / Code 4	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1 = t 2 = kg ↓ Wert value	8a	8b		Art / Spec. 9a	Nr. / No. 9b
							von / from 6a	bis / to 6b	von / from 7a	bis / to 7b						
1	2				5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10		
	1.4410 - X2CrNiMoN25-7-4	EN EN	10222-5 10272	U	Blöcke / ingots Stäbe / bars	220	1200	220	1200	1	34	AD 2000	W0			
20	1.4306 - X2CrNi19-11	DIN EN	10272	U	Stäbe / bars	220	1200	220	1200	1	34	AD2000	W0			
21	1.4462 - X2CrNiMoN22-5-3	DIN EN VdTÜV	10222-5 418	U	Blöcke / ingots Stäbe / bars	220	1200	220	1200	1	34	AD2000	W0			
22	1.4313 - X3CrNiMo13-4	VdTÜV EN	395/3 10222-5	U	Ingots					1	34	AD2000	W0			

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 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 226/2004/MUC-002 von / dated 2020-08-31

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ASONEXT SPA Via Seriola, 122 I-25035 Ospitaletto (BS)	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment
				I	2020-08-31	4 v. / of 6	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. 722229866 vom / dated 2020-07-13
		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	Allgemeine Baustähle / constructional steels	EN EN DIN	10250-2 10025 17100	U	Blöcke / ingots Stäbe / bars	220	1200	220	1200	1	70			<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	Feinkornbaustähle / fine grained structural steels	EN DIN DIN VdTÜV	10028-3 17102 17103 354-3											
03	Fernleitungsstähle ohne TM-Stähle / long-distance pipeline steels without TM-steels	DIN EN	17172 10208-2											
04*	Warmfeste Stähle / heat resistant steels heat resistant steels	DIN DIN EN EN	17175 17243 10216-2 10222-2											
05*	14MoV6-3	VdTÜV	184											
06	X22 CrMoV 12 1	DIN EN	17240 10269											
07	12 CrMo 19 5	VdTÜV	007											
08	X20 CrMoV 12 1	VdTÜV	110											

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 = temperaturgeregelt 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 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 226/2004/MUC-002 von / dated 2020-08-31

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ASONEXT SPA Via Seriola, 122 I-25035 Ospitaletto (BS)	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./: Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
				I	2020-08-31	5 v. / of 6	

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. 722229866 vom / dated 2020-07-13
		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
09	24 CrMo 10	VdTÜV	155	U	Blöcke / ingots Stäbe / bars	220	1200	220	1200	1	70			<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>
10	C 22.8	VdTÜV	350/3											
11	C 22.3	VdTÜV	364											
12	15 NiCuMoNb 5	VdTÜV	377/3											
13	C 21	VdTÜV	399											
14	12 CrMo 9 10	VdTÜV	404/3											
15	A 350 LF 2	VdTÜV	488											
16	X 10 CrMoVNb 91	VdTÜV	511/3											
17	20 MnMoNi45	VdTÜV	440/3											
18	X10CrWMoVNb 9-2	VdTÜV	552/3											
19	1.4301 - X5CrNi18-10, 1.4307 - X2CrNi18-9, 1.4401 - X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 - X2CrNiMo17-12-2, 1.4406 - X2CrNiMoN17-11-2, 1.4541 - X6CrNiTi18-10, 1.4550 - X6CrNiNb18-10,	EN EN	10222-5 10272	U	Blöcke / ingots Stäbe / bars	220	1200	220	1200	1	34			

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 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 226/2004/MUC-002 von / dated 2020-08-31

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ASONEXT SPA Via Seriola, 122 I-25035 Ospitaletto (BS)	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment
				I	2020-08-31	6 v. / of 6	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. 722229866 vom / dated 2020-07-13
		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
	1.4571 - X6CrNiMoTi17-12-2 1.4501 - X2CrNiMoCuWN25-7-4 1.4410 - X2CrNiMoN25-7-4 1.4542 - X5CrNiCuNb16-4	EN EN	10222-5 10272		Blöcke / ingots Stäbe / bars	220	1200	220	1200	1	34			<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>
20	1.4306 - X2CrNi19-11	DIN EN	10272	U	Stäbe / bars	220	1200	220	1200	1	34			
21	1.4462 - X2CrNiMoN22-5-3	DIN EN VdTÜV	10222-5 418	U	Blöcke / ingots Stäbe / bars	220	1200	220	1200	1	34			
22	1.4313 - X3CrNiMo13-4	VdTÜV	395/3	U	Ingots					1	34			
23	4130	ASME ASTM	SA 29 A 29	U	Blöcke / ingots Stäbe / bars	220	1200	220	1200	1	70			

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