



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 97/23/EC, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 412/2010/MUC von / dated 2016-04-01 *)

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Pradeep Metals, Ltd. R-205, T.T.C. Industrial Area, MIDC, Rabale, Navi Mumbai – 400 701, India	Werk / plant:	Nationalität/ Country: IND	Datum:/ Date: 2016-04-01	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 2	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Benannte 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		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1 = t 2 = kg	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.		
		3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi19-11 (1.4306) X2CrNi18-9 (1.4307) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X2CrNiMo18-14-3 (1.4435) X6CrNiNb18-10 (1.4550) X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462)	EN	10222-5	A	Flanges Valve Bodies Forged Fasteners Forged Components	5	100	20	600	2	100			
02	25CrMo4 (1.7218) 42CrMo4 (1.7225) C45E (1.1191)	EN	10269	QT										
03	C22.8 (1.0460) 13CrMo4-5 (1.7335) 16Mo3 (1.5415) 10CrMo9-10 (1.7380) P295GH (1.0481)	EN	10273	N										
04	S235JRG2 (1.0038) S355J2G3 (1.0570)	EN	10250-2	N										
05	S355J2 (1.0577)	EN	10025-2	N										

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

Bericht Nr. / Order no. 7153147539
vom / dated 2016-03-14

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

***) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008**



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 97/23/EC, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 412/2010/MUC von / dated 2016-04-01 *)

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Pradeep Metals, Ltd. R-205, T.T.C. Industrial Area, MIDC, Rabale, Navi Mumbai – 400 701, India	Werk / plant:	Nationalität/ Country: IND	Datum:/ Date: 2016-04-01	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 2	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Benannte 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		Bemerkungen / Remarks
		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
06	X20CrMoV11-1 (1.4922) P280GH (1.0426)	EN	10222-2	N	Flanges Valve Bodies Forged Fasteners Forged Components	5	100	20	600	2	100			<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 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. 7153147539 vom / dated 2016-03-14</p>
07	LF2	ASTM	A350	QT/NT										
08	F1 F5 F9 F11 F22 F12 F91 F92	ASTM	A182	N/QT										
09	F51 F316L, F316 F304L, F304 F316Ti F321, F347	ASTM	A182	A										
10	A105	ASTM	A105	N										

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

***) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008**