



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 412/2010/MUC-001 von / dated 2022-03-16

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Pradeep Metals Limited R-205 MIDC, Rabale Navi Mumbai - 400701, India	Land:/ Country: IN	Datum:/ Date: rev. 0 2022-02-16	Blatt-Nr./: Page No.: 1 v. / of 3	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. 4153669525_PM_22 vom / dated 2022-02-16
		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	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)	EN	10222-5	AT	Flanges Valve Bodies Forged Fasteners Forged Components rolled / forgrd bars	5	100	20	600	2	100	AD 2000 AD 2000	W2 / W9 W10	
02	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462)	EN VdTÜV	10222-5 418	AT								AD 2000	W2/ W9	Only with Individual expertise and 3.2 insection certificate
03	25CrMo4 (1.7218), 42CrMo4 (1.7225)	EN	10269	QT								AD 2000	W7	
04	P250GH (1.0460), 13CrMo4-5 (1.7335), 16Mo3 (1.5415), 10CrMo9-10 (1.7380), P295GH (1.0481)	EN	10273	N								AD 2000	W9 / W13	
05	S235JRG2 (1.0038), S355J2G3 (1.0570)	EN	10250-2	N								AD 2000	W9 / W13 W10	
06	S355J2 (1.0577)	EN	10025-2	N								AD2000	W9 /W13	
07	X20CrMoV11-1 (1.4922), P280GH (1.0426)	EN	10222-2	N								AD 2000	W9 / W13	

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 = Temperaturregelt wärmumgeformt / 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 412/2010/MUC-001 von / dated 2022-03-16

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Pradeep Metals Limited R-205 MIDC, Rabale Navi Mumbai - 400701, India	Land:/ Country: IN	Datum:/ Date: rev. 0 2022-02-16	Blatt-Nr./: Page No.: 2 v. / of 3	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. 4153669525_PM_22 vom / dated 2022-02-16
		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	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	AT	Flanges Valve Bodies Forged Fasteners Forged Components rolled / forgrd bars	5	100	20	600	2	100			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. 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.
02	25CrMo4 (1.7218), 42CrMo4 (1.7225)	EN	10269	QT										
03	P250GH (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										

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 = Temperaturregelt wärmumgeformt / 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 412/2010/MUC-001 von / dated 2022-03-16

Hersteller / Manufacturer:	Name: Pradeep Metals Limited	Land:/ Country:	Datum:/ Date:	Blatt-Nr./: Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
	Straße/Street: R-205 MIDC, Rabale	IN	rev. 0 2022-02-16	3 v. / of 3	
	Ort/City: Navi Mumbai - 400701, India				

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. 4153669525_PM_22 vom / dated 2022-02-16
		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
06*)	X20CrMoV11-1 (1.4922), P280GH (1.0426)	EN	10222-2	N	Flanges Valve Bodies Forged Fasteners Forged Components rolled / forgrd bars	5	100	20	600	2	100			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. 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.
07*)	LF2	ASTM	A350	QT/NT										
08*)	F1, F5, F9, F11, F22, F12, F91, F92	ASTM	A182	N/QT										
09*)	F51, F316L, F316, F316Ti, F304L, F304, F321, F347	ASTM	A182	AT										
10*)	A105	ASTM	A105	N										

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 = Temperaturregelmäßig wärmumgeformt / 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