



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-M 04/2022/MAN-02 von / dated 2025-01-09**

Hersteller / Manufacturer:	Name: <b>INDUSTEEL France - Groupe ArcelorMittal</b>	Land:/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./ Page No.:	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
	Straße/Street: 118, Route des Etaings   2, Rue Pétrin Gaudet	<b>FR</b>	2026-01-09	1 v. / of 5	
	Ort/City: 42800 Rive-de-Gier   42400 Saint-Chamond				

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. C-4239567-25 vom / dated 2025-11-27
		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	S235JR (1.0038), S235J2 (1.0117), S275JR (1.0044), S275J2 (1.0145), S355J2 (1.0577), S355K2 (1.0596)	EN	10025-2	N	Hot rolled plate Hot and cold formed part	- -	300 200	- -	4600 4600	- -	-	AD 2000 AD 2000	W1 HP 8/1	t > 150 mm, inspection certificate EN 10204-3.2 with individual suitability check
02	P235S (1.0112), P265S (1.0130), P275SL (1.1100)	EN	10207	N	Hot rolled plate	-	160	-	3700	-	-	AD 2000	W1	t > 60 mm, inspection certificate EN 10204-3.2 with individual suitability check
03	P235GH (1.0345), P265GH (1.0425), P295GH (1.0481), P355GH (1.0473), 16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335), 10CrMo9-10 (1.7380)	EN	10028-2	N, NT, QT	Hot rolled plate Hot and cold formed part	- -	450 200	- -	4600 4600	- -	-	AD 2000 AD 2000	W1 HP 8/1	t > 250 mm, inspection certificate EN 10204-3.2 with individual suitability check
04	CM 10 CD 9 10	TÜVV	447	QT	Hot rolled plate	-	180	-	4600	-	-	AD 2000	W1	
05	12CrMo9-10 (1.7375)	TÜVV	404/1	QT	Hot rolled plate Hot and cold formed part	- -	600 200	- -	4600 4600	- -	-	AD 2000 AD 2000	W1 HP 8/1	
06	12 CrMo 19 5 V, 12 CrMo 19 5 G	TÜVV	007/1	QT, A	Hot rolled plate	-	150	-	4600	-	-	AD 2000	W1	
07	20MnMoNi4-5 (1.6311)	TÜVV EN	440/1 10028-2	QT	Hot rolled plate Hot and cold formed part	- -	600 200	- -	4600 4600	- -	-	AD 2000 AD 2000	W1 HP 8/1	
08	20MnMoNi5-5 (1.6310)	TÜVV	401/1	QT	Hot rolled plate Hot and cold formed part	- -	600 200	- -	4600 4600	- -	-	AD 2000 AD 2000	W1 HP 8/1	

**Explanation:** AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed  
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelmäßig warmumgeformt / 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 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-M 04/2022/MAN-02 von / dated 2025-01-09**

Hersteller / Manufacturer:	Name: <b>INDUSTEEL France - Groupe ArcelorMittal</b>	Land:/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./ Page No.:	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
	Straße/Street: 118, Route des Etaings   2, Rue Pétrin Gaudet	<b>FR</b>	2026-01-09	2 v. / of 5	
	Ort/City: 42800 Rive-de-Gier   42400 Saint-Chamond				

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. C-4239567-25 vom / dated 2025-11-27
		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	P275NH (1.0487), P275NL1 (1.0488), P275NL2 (1.1104), P355N (1.0562), P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106), P460NH (1.8932), P460NL1 (1.8912), P460NL2 (1.8913)	TÜVV EN	352/1 354/1 357/1 10028-3	N, QT	Hot rolled plate Hot and cold formed part	- -	600 200	- -	4600 4600	- -	-	AD 2000 AD 2000	W1 HP 8/1	t > 250 mm, inspection certificate EN 10204-3.2 with individual suitability check
10	15NiCuMoNb5-6-4 (1.6368)	TÜVV EN	440/1 10028-2	N, QT	Hot rolled plate Hot and cold formed part	- -	300 200	- -	4600 4600	- -	-	AD 2000 AD 2000	W1 HP 8/1	
11	15MnNi6-3 (1.6210)	TÜVV	427/1	QT	Hot rolled plate	-	400	-	4600	-	-	AD 2000	W1	t > 150 mm, inspection certificate EN 10204-3.2 with individual suitability check
12	16MnNi6-3 (1.6211)	TÜVV	460/1	N	Hot rolled plate	-	400	-	4600	-	-	AD 2000	W1	t > 150 mm, inspection certificate EN 10204-3.2 with individual suitability check
13	11MnNi5-3 (1.6212), 13MnNi6-3 (1.6217), 12Ni14 (1.5637), X8Ni9+QT680 (1.5662)	EN	10028-4	N, NT N, NT N, NT, QT QT	Hot rolled plate	-	30	-	3400	-	-	AD 2000	W1	
14	12CrMoV9	TÜVV	525	QT	Hot rolled plate	-	300	-	4600	-	-	AD 2000	W1	Inspection certificate EN 10204-3.2 with individual suitability check

**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 = Temperaturgeregelt warmumgeformt / 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 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-M 04/2022/MAN-02 von / dated 2025-01-09**

Hersteller / Manufacturer:	Name: <b>INDUSTEEL France - Groupe ArcelorMittal</b>	Land:/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./ Page No.:	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
	Straße/Street: 118, Route des Etaings   2, Rue Pétrin Gaudet	<b>FR</b>	2026-01-09	3 v. / of 5	
	Ort/City: 42800 Rive-de-Gier   42400 Saint-Chamond				

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. C-4239567-25 vom / dated 2025-11-27
		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
15	X2CrNiN18-7 (1.4318), X2CrNi18-9 (1.4307), X2CrNi18-9 (1.4306), X2CrNi18-10 (1.4311), X5CrNi18-10 (1.4301), X5CrNi19-9 (1.4315), X6CrNi18-10 (1.4948), X6CrNi23-13 (1.4950), X6CrNi25-20 (1.4951), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiTiB18-10 (1.4941), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X2CrNiMoN17-11-2 (1.4406), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571), X2CrNiMo17-12-3 (1.4432), X2CrNiMo18-14-3 (1.4435), X1CrNi25-21 (1.4335), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X8CrNiNb16-13 (1.4961), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4580), X2CrNiMoN17-13-3 (1.4429), X3CrNiMo17-13-3 (1.4436), X2CrNiMoN18-12-4 (1.4434), X2CrNiMo18-15-4 (1.4438)	EN	10028-7	AT	Hot and cold formed part	-	200	-	4600	-	-	AD 2000	HP 8/1	

**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



**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-M 04/2022/MAN-02 von / dated 2025-01-09**

Hersteller / Manufacturer:	Name: <b>INDUSTEEL France - Groupe ArcelorMittal</b>	Land:/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./: Page No.:	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
	Straße/Street: 118, Route des Etaings   2, Rue Pétrin Gaudet	<b>FR</b>	2026-01-09	4 v. / of 5	
	Ort/City: 42800 Rive-de-Gier   42400 Saint-Chamond				

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. C-4239567-25 vom / dated 2025-11-27	
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg ↓	Wert value	Art / Spec.		Nr. / No.
							von / from	bis / to	von / from	bis / to				9a	
01*)	S235JR (1.0038), S235J2 (1.0117), S275JR (1.0044), S275J2 (1.0145), S355J2 (1.0577), S355K2 (1.0596)	EN	10025-2	N	Hot rolled plate Hot and cold formed part	-	300	-	4600	-	-			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.  <b>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten</b> <b>Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Notifizierten Stelle erforderlich. /</b> <b>For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed.</b> <b>The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.</b>	
02*)	P235S (1.0112), P265S (1.0130), P275SL (1.1100)	EN	10207	N	Hot rolled plate	-	160	-	3700	-	-				
03	P235GH (1.0345), P265GH (1.0425), P295GH (1.0481), P355GH (1.0473), 16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335), 10CrMo9-10 (1.7380)	EN	10028-2	N, NT, QT	Hot rolled plate Hot and cold formed part	-	250	-	4600	-	-	EN EN	13445-2 13445-4 par. 10		
04	20MnMoNi4-5 (1.6311)	EN	10028-2	QT	Hot rolled plate Hot and cold formed part	-	250	-	4600	-	-	EN EN	13445-2 13445-4 par. 10		
05	15NiCuMoNb5-6-4 (1.6368)	EN	10028-2	NT, QT	Hot rolled plate Hot and cold formed part	-	200	-	4600	-	-	EN EN	13445-2 13445-4 par. 10		
06	P275NH (1.0487), P275NL1 (1.0488), P275NL2 (1.1104), P355N (1.0562), P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106), P460NH (1.8932), P460NL1 (1.8912), P460NL2 (1.8913)	EN	10028-3	N	Hot rolled plate Hot and cold formed part	-	250	-	4600	-	-	EN EN	13445-2 13445-4 par. 10		

**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 warmumgeformt / 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



**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-M 04/2022/MAN-02 von / dated 2025-01-09**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	<b>INDUSTEEL France - Groupe ArcelorMittal</b> 118, Route des Etaings 42800 Rive-de-Gier		2, Rue Pétrin Gaudet 42400 Saint-Chamond	Land:/ Country: <b>FR</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2026-01-09	Blatt-Nr./: Page No.: 5 v. / of 5	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	--	--	---	---------------------------------	---------------------------------------	---	---

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. C-4239567-25 vom / dated 2025-11-27
		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
07	11MnNi5-3 (1.6212), 13MnNi6-3 (1.6217), 12Ni14 (1.5637), X8Ni9+QT680 (1.5662)	EN	10028-4	N, NT N, NT N, NT, QT QT	Hot rolled plate	-	30	-	3400	-	-	EN	13445-2	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.
08	X2CrNiN18-7 (1.4318), X2CrNi18-9 (1.4307), X2CrNi18-9 (1.4306), X2CrNiN18-10 (1.4311), X5CrNi18-10 (1.4301), X5CrNi19-9 (1.4315), X6CrNi18-10 (1.4948), X6CrNi23-13 (1.4950), X6CrNi25-20 (1.4951), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiTiB18-10 (1.4941), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X2CrNiMoN17-11-2 (1.4406), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571), X2CrNiMo17-12-3 (1.4432), X2CrNiMo18-14-3 (1.4435), X1CrNi25-21 (1.4335), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X8CrNiNb16-13 (1.4961), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4580), X2CrNiMoN17-13-3 (1.4429), X3CrNiMo17-13-3 (1.4436), X2CrNiMoN18-12-4 (1.4434), X2CrNiMo18-15-4 (1.4438)	EN	10028-7	AT	Hot and cold formed part	-	200	-	4600	-	-	EN	13445-4 par. 10	

**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 = Temperaturgeregelt warmumgeformt / 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