



**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 03/2023/MAN-01 von / dated 2023-10-25**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	INDUSTEEL France - Groupe ArcelorMittal 56, Rue Clémenceau 71200 Le Creusot	Land:/ Country: <b>FR</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2023-10-25	Blatt-Nr./: Page No.: 1 v. / of 8	<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-3847108-23 vom / dated 2023-10-11
		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, S235J2, S275JR, S275J2, S355J2, S355K2	DIN EN	10025-2	N	hot rolled plate		150					AD 2000-Merkblatt W 1		Application limits acc. to Table 2
02	P235S, P265S, P275SL	DIN EN	10207	N	hot rolled plate		60					AD 2000-Merkblatt W 1		Application limits acc. to Table 2
03	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH, 16Mo3, 13CrMo4-5, 10CrMo9-10	DIN EN	10028-2	N, NT, QT	hot rolled plate		160					AD 2000-Merkblatt W 1		Application limits acc. to Table 3
04	CM 10 CD 9 10	TÜV-Verband-WB	447	QT	hot rolled plate		90					AD 2000-Merkblatt W 1		
05	12CrMo9-10	DIN EN TÜV-Verband-WB	10028-2 404/1	QT	hot rolled plate		100					AD 2000-Merkblatt W 1		
06	12 CrMo19 5 G, 12 CrMo19 5 V	TÜV-Verband-WB	007/1	A, QT	hot rolled plate		90					AD 2000-Merkblatt W 1		
07	20MnMoNi4-5	DIN EN TÜV-Verband-WB	10028-2 440/1	QT	hot rolled plate	10	100					AD 2000-Merkblatt W 1		
08	20MnMoNi5-5	TÜV-Verband-WB	401/1 <sup>1)</sup>	QT	hot rolled plate	50	100					AD 2000-Merkblatt W 1		<sup>1)</sup> Individual suitability check
09	P275N, P275NH, P275NL1, P275NL2, P355N, P355NH, P355NL1, P355NL2, P460N, P460NH, P460NL1, P460NL2	DIN EN TÜV-Verband-WB	10028-3 352/1, 354/1, 357/1	N	hot rolled plate		100 100 80					AD 2000-Merkblatt W 1		

**Explanation:** AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermo-mech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed  
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturgeregt 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 03/2023/MAN-01 von / dated 2023-10-25**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Strasse/Street: Ort/City:	INDUSTEEL France - Groupe ArcelorMittal 56, Rue Clémenceau 71200 Le Creusot	Land:/ Country: <b>FR</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2023-10-25	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 8	<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-3847108-23 vom / dated 2023-10-11
		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
10	15NiCuMoNb5	TÜV-Verband-WB 377/1		NT	hot rolled plate		120					AD 2000-Merkblatt W 1		
11	15MnNi6-3	TÜV-Verband-WB 427/1		N	hot rolled plate	5	80					AD 2000-Merkblatt W 1		
12	16MnNi6-3	TÜV-Verband-WB 460/1		N	hot rolled plate	5	80					AD 2000-Merkblatt W 1		
13	11MnNi5-3, 13MnNi6-3 12Ni14, X12Ni5 X8Ni9	DIN EN	10028-4	N, NT, QT	hot rolled plate		50					AD 2000-Merkblatt W 1		
14	1.4313	DIN EN TÜV-Verband-WB 395/1 <sup>1)</sup>	10028-7	QT	hot rolled plate		100					AD 2000-Merkblatt W 1		<sup>1)</sup> Individual suitability check
15	1.4318, 1.4307, 1.4306, 1.4311, 1.4301, 1.4315, 1.4541, 1.4404, 1.4406, 1.4401, 1.4571, 1.4432, 1.4435 1.4335, 1.4550, 1.4580, 1.4429, 1.4436, 1.4434, 1.4438	DIN EN	10028-7	AT	hot rolled plate		160					AD 2000-Merkblatt W 2		thk > 75 mm: individual suitability check
16	1.4439	DIN EN TÜV-Verband-WB 405 <sup>1)</sup>	10028-7	AT	hot rolled plate		70					AD 2000-Merkblatt W 2		<sup>1)</sup> Individual suitability check

**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 = 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 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 03/2023/MAN-01 von / dated 2023-10-25**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Strasse/Street: Ort/City:	INDUSTEEL France - Groupe ArcelorMittal 56, Rue Clémenceau 71200 Le Creusot	Land:/ Country: <b>FR</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2023-10-25	Blatt-Nr./: Page No.: 3 v. / of 8	<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-3847108-23 vom / dated 2023-10-11
		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
17	1.4539  URANUS B6	DIN EN 10028-7 TÜV-Verband-WB 421	10028-7 TÜV-Verband-WB 392	AT	hot rolled plate		150					AD 2000-Merkblatt W 2		
18	1.4466	DIN EN 10028-7 TÜV-Verband-WB 415 <sup>1)</sup>	10028-7 TÜV-Verband-WB 392	AT	hot rolled plate		50					AD 2000-Merkblatt W 2		<sup>1)</sup> Individual suitability check
19	1.4529	DIN EN 10028-7 TÜV-Verband-WB 502	10028-7 TÜV-Verband-WB 392	AT	hot rolled plate		75					AD 2000-Merkblatt W 2		thk > 25 mm: individual suitability check
20	1.4948, 1.4941, 1.4959, 1.4910 1.4958	DIN EN 10028-7	10028-7	AT AT, (+RA)			75					AD 2000-Merkblatt W 2		RA: recrystallizing annealed condition
21	1.4876 / 1.4876 H	TÜV-Verband-WB 412 / 434 <sup>1)</sup>	10028-7 TÜV-Verband-WB 392	AT	hot rolled plate		100					AD 2000-Merkblatt W 2		<sup>1)</sup> Individual suitability check Assessment of materials by TÜO in progress
22	1.4547	DIN EN 10028-7 TÜV-Verband-WB 473 <sup>1)</sup>	10028-7 TÜV-Verband-WB 392	AT	hot rolled plate		75					AD 2000-Merkblatt W 2		<sup>1)</sup> Individual suitability check
23	1.4563	DIN EN 10028-7 TÜV-Verband-WB 483 <sup>1)</sup>	10028-7 TÜV-Verband-WB 392	AT	hot rolled plate		75					AD 2000-Merkblatt W 2		<sup>1)</sup> Individual suitability check

**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 = 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 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 03/2023/MAN-01 von / dated 2023-10-25**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	INDUSTEEL France - Groupe ArcelorMittal 56, Rue Clémenceau 71200 Le Creusot	Land:/ Country: <b>FR</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2023-10-25	Blatt-Nr./: Page No.: 4 v. / of 8	<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-3847108-23 vom / dated 2023-10-11
		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
24	1.4462	DIN EN 10028-7 TÜV-Verband-WB 418		AT	hot rolled plate		100					AD 2000-Merkblatt W 2		
25	1.4362	DIN EN 10028-7 TÜV-Verband-WB 496		AT	hot rolled plate		50					AD 2000-Merkblatt W 2		
26	1.4062	DIN EN 10028-7 TÜV-Verband-WB 557		AT	hot rolled plate		25					AD 2000-Merkblatt W 2		
27	1.4410	DIN EN 10028-7		AT	hot rolled plate		50					AD 2000-Merkblatt W 2		
28	1.4501	DIN EN 10028-7		AT	hot rolled plate		50					AD 2000-Merkblatt W 2		
29	2.4816	TÜV-Verband-WB 305 <sup>1)</sup>		A, AT	hot rolled plate		50					AD 2000-Merkblatt W 2		<sup>1)</sup> Individual suitability check
30	2.4856	TÜV-Verband-WB 499 <sup>1)</sup>		A, AT	hot rolled plate		80					AD 2000-Merkblatt W 2		<sup>1)</sup> Individual suitability check
31	2.4858	TÜV-Verband-WB 432/1 <sup>1)</sup>		A, AT	hot rolled plate		70					AD 2000-Merkblatt W 2		<sup>1)</sup> Individual suitability check

**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 = 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



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 03/2023/MAN-01 von / dated 2023-10-25**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	INDUSTEEL France - Groupe ArcelorMittal 56, Rue Clémenceau 71200 Le Creusot	Land/ Country: <b>FR</b>	Datum/ Date: rev. 0 2023-10-25	Blatt-Nr./ Page No.: 5 v. / of 8	<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  Grouping defined as per TÜV-Verband-MK 1264, table 1	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition  Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-3847108-23 vom / dated 2023-10-11
		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
32	<b>G I     A I</b> <b>G II    A II</b> <b>G III   A III</b>  <b>Base materials G</b> according to AD 2000-Merkblatt W 1, TÜV-Verband-Werkstoffblätter when applicable as well as DIN EN 10025-2, DIN EN 10028-2, DIN EN 10028-3 (see No. 01, 03, 05, 09, 11 and 12)  <b>Claddings A:</b> stainless steels, non-ferrous metals and alloys (e.g. Cu, Ni, Ti)			b4	roll bonded clad plate		d1					AD 2000-Merkblatt W 8		b4: see column 4 of the respective No. d1: see column 6b of the respective No.

**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 03/2023/MAN-01 von / dated 2023-10-25**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Strasse/Street: Ort/City:	INDUSTEEL France - Groupe ArcelorMittal 56, Rue Clémenceau 71200 Le Creusot	Land/ Country: <b>FR</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2023-10-25	Blatt-Nr./ Page No.: 6 v. / of 8	<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-3847108-23 vom / dated 2023-10-11
		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, S235J2, S275JR, S275J2, S355J2, S355K2	EN	10025-2	N	hot rolled plate		160							*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.  2) 1.4404 / X2CrNiMo17-12-2 ähnlich / vergleichbar AISI 316L(N) - 316L(N)-IG (RCC-MR)  <b>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.</b>
02	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH, 16Mo3, 20MnMoNi4-5, 13CrMo4-5, 10CrMo9-10, 12CrMo9-10	EN	10028-2	N, NT, QT	hot rolled plate		160					EN 13445-2		
03	P275NH, P275NL1, P275NL2, P355N, P355NH, P355NL1, P355NL2, P460NH, P460NL1, P460NL2	EN	10028-3	N	hot rolled plate		160 160 100					EN 13445-2		
04	11MnNi5-3, 13MnNi6-3, 12Ni14, X8Ni9	EN	10028-4	N, NT, QT	hot rolled plate		80 50					EN 13445-2		
05	1.4313	EN	10028-7	QT	hot rolled plate		75							
06	1.4318, 1.4307, 1.4306, 1.4311, 1.4301, 1.4315, 1.4541, 1.4404 2), 1.4406, 1.4401, 1.4571, 1.4432, 1.4435, 1.4335, 1.4550, 1.4580, 1.4429, 1.4436, 1.4434, 1.4438	EN	10028-7	AT	hot rolled plate		75					EN 13445-2		
07	1.4439	EN	10028-7	AT	hot rolled plate		75					EN 13445-2		

**Explanation:** AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempererd N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermo-mech. 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



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-M 03/2023/MAN-01 von / dated 2023-10-25**

Hersteller / Manufacturer:	Name: INDUSTEEL France - Groupe ArcelorMittal	Land:/ Country: <b>FR</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2023-10-25	Blatt-Nr./: Page No.: 7 v. / of 8	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
	Straße/Street: 56, Rue Clémenceau				
	Ort/City: 71200 Le Creusot				

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-3847108-23 vom / dated 2023-10-11
		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
08	1.4539	EN	10028-7	AT	hot rolled plate		75					EN 13445-2	*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.  RA: recrystallizing annealed condition  <b>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.</b>	
09	1.4466	EN	10028-7	AT	hot rolled plate		75					EN 13445-2		
10	1.4529	EN	10028-7	AT	hot rolled plate		75					EN 13445-2		
11	1.4948, 1.4941, 1.4959, 1.4910 1.4958	EN	10028-7	AT AT, (+RA)	hot rolled plate		75					EN 13445-2		
12	1.4547	EN	10028-7	AT	hot rolled plate		75					EN 13445-2		
13	1.4563	EN	10028-7	AT	hot rolled plate		75					EN 13445-2		
14	1.4462	EN	10028-7	AT	hot rolled plate		75					EN 13445-2		
15	1.4362	EN	10028-7	AT	hot rolled plate		50					EN 13445-2		
16 *)	1.4062	EN	10028-7	AT	hot rolled plate		75					EN 13445-2		
17	1.4410	EN	10028-7	AT	hot rolled plate		50					EN 13445-2		
18	1.4501	EN	10028-7	AT	hot rolled plate		50					EN 13445-2		
19 *)	2.4816			A, AT	hot rolled plate		50					EN 13445-10		
20 *)	2.4856			A, AT	hot rolled plate		80					EN 13445-10		
21 *)	2.4858			A, AT	hot rolled plate		70					EN 13445-10		

**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 03/2023/MAN-01 von / dated 2023-10-25**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Strasse/Street: Ort/City:	INDUSTEEL France - Groupe ArcelorMittal 56, Rue Clémenceau 71200 Le Creusot	Land/ Country: <b>FR</b>	Datum/ Date: rev. 0 2023-10-25	Blatt-Nr./ Page No.: 8 v. / of 8	<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-3847108-23 vom / dated 2023-10-11
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
22	<b>Base materials</b> according to EN 10025-2, EN 10028-2 or EN 10028-3 (see No. 01, 02, 03)  <b>Claddings:</b> stainless steels, non-ferrous metals and alloys (e.g. Cu, Ni, Ti)			b4	roll bonded clad plate		d1					EN 13445-2 Annex D		*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.  b4: see column 4 of the respective No. d1: see column 6b of the respective No.  <b>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.</b>

**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