

Firma/firm: Neiko GmbH & Co. KG
 Ort / place: 45699 Herten

Anlage zum Zertifikat / Annex to Certificate

Datum / Date:
 Aktenz. / File:
 DGRL-Nr.:
 AD 2000-W0-Nr.: **07 202 1410 WP 1270/1270**



lfd.Nr No.	Werkstoffbezeichnung Material Designation	Spezifikation Specification	Lieferzust. Condition	Erzeugnisform Product Description	Abmessung / Dimension		Prüfgrundlagen Anforderungen Techn. Requirements	Bemerkungen / Remarks Doc.-Nr.: WW_20_03_DE (2008-10)
					Dicke [mm] Thickness	Ø [mm] [kg/t]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
	1.0038/ S235JR+N/ S235JRG2	DIN EN 10025-2/ DIN EN 10250-2	N					
	A283 M	ASTM A283 Grade A-C	N				AD2000 W1/ W13	
	1.0044/ S275JR+N	DIN EN 10025-2	N				AD2000 W1/ W13	
	A283 M	ASTM A283 Grade D	N	Flansche, Block T-Stücke, Schweiß fittings, Gewindefittings, Stackschelben.			AD2000 W1/ W13	
	1.0117/ S235J2+N	DIN EN 10025-2	N		DN 10 - DN 600		AD2000 W1/ W13	
	1.0308/ St 35	DIN EN 10273	N	Rohrleitungskleinenteile, Drehteile nach Zeichnung			AD2000 W1/ W13	
	1.0425/ P265GH	DIN 17243/ DIN EN 10273/ DIN EN 10222-2	N				AD2000 W13	
	1.0460/ C22.B/ P250GH	ASTM A5A 105	N					
	A/SA 105	DIN EN 10028-3/ DIN EN 10222-4/ DIN EN 10273/ DIN EN 17102/ DIN EN 17103	N				AD2000 W10/ W13/ VdTUV 352	
	1.0488/ TSIE 285		N					
	A350 Grade LF2	ASTM A350 LF2	N					

NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and annealed; +QT / V = vergüht / quenched and tempered; M = Thermomechanisch behandelt / thermomechanical treated
 U = Ungeglüht / without annealing; S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; A = weichgeglüht / soft annealed; CR = Temperalurengelgt umgeformt / controlled hot rolled
 Hinweis zu Werkstoff gem. Richtlinie 97/23/EG / Hints for non harmonized materials use acc. to Directive 97/23/EC:

Für die spezifischen Einsatzbedingungen ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich.
 The specific material operation conditions have to be approved by pressure equipment manufacturer and by the notified body in charge



lfd.Nr. No.	Werkstoffbezeichnung Material Designation	Spezifikation Specification	Lieferzust. Condition	Erzeugnisform Product Description	Abmessung / Dimension Dicke [mm] / Thickness [mm]	Abmessung / Dimension Ø [mm] / [kg/t]	Prüfungslagen Anforderungen Techn. Requirements	Bemerkungen / Remarks Doc.-Nr.: WW_20_03_DE (2008-10)
1	2	3	4	5	6	7	8	9
	1.0565/ P355NH	DIN EN 10028-3/ DIN EN 10222-4/ DIN EN 10273/ DIN EN 17102/ DIN EN 17103	N				AD2000-W10/ W13/ VdTUV 354	
	1.4301/ X5CrNi18-10 / X4CrNi18 10	DIN EN 10028-7/ DIN EN 10222-5/ DIN EN 10629/ DIN EN 10272/ DIN EN 10216-5/ DIN EN 10217-7	+AT/AT	Flansche, Block T-Stücke, Schweißflittings, Gewindefittings, Steckscheiben, Rohrleitungskleinenteile, Drehteile nach Zeichnung	DN 10 - DN 500		AD2000 W2/ W10	
	A182 Grade F304	ASTM A182-F304	+AT/AT					
	A193-88	B9	+AT/AT					
	1.4306/ X2CrNi19-11	DIN EN 10028-7/ DIN EN 10217-7/ DIN EN 10216-5/ DIN EN 10272/ ASTM A304 SA 182/ 479	+AT/AT					
	A182 Grade F304L	ASTM A182-F304L	+AT/AT				AD2000 W2/ W10	
	A182 Grade F304H	ASTM A SA 182- F304H	+AT/AT					
	A351-CF3	ASTM A351-CF3	+AT/AT					
	1.4308/ GX5CrNi19-10	DIN EN 10213-4					AD2000 W10	
	A351-CF8	ASTM A351-CF8						
	1.4313/ X4CrNi13-4 / X3CrNiMo13-4	DIN EN 10088-3/ VdTUV 395	+QTV				VdTUV 395	

NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and annealed; +OT / V = vergütet / quenched and tempered; M = Thermomechanisch behandelt / thermomechanical treated
 U = Ungeglüht / without annealing; S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; A = weichgeglüht / soft annealed; CR = Temperaturgeglüht umgeformt / controlled hot rolled
 Hinweis zu Werkstoff gem. Richtlinie 97/23/EG / Hints for non harmonized materials use acc. to Directive 97/23/EC:

Für die spezifischen Einsatzbedingungen ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich.
 The specific material operation conditions have to be approved by pressure equipment manufacturer and by the notified body in charge



TUV NORD Systems GmbH & Co. KG
 Anlage A.-NR. P104670639

Iff. Nr. No.	Werkstoffbezeichnung Material Designation	Spezifikation Specification	Lieferzust. Condition	Erzeugnisform Product Description	Abmessung / Dimension		Prüfgrundlagen Anforderungen Techn. Requirements	Bemerkungen / Remarks Doc-Nr.: WW_20_03_DE. (2008-10)
					Dicke [mm] Thickness	Ø [mm] [kg/t]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
	1.4401/ X5CrNiMo17-12-2	DIN EN 10028-7/ DIN EN 10217-7/ DIN EN 10216-5/ DIN EN 10222-5/ DIN EN 10629/ DIN EN 10272/ DIN EN 10088-3	+AT/AT	Flansche Block T-Stücke, Schweißflittings, Gewindefittings, Steckscheiben, Rohrleitungskleinenteile, Drehteile nach Zeichnung	DN 10 - DN 600		AD2000 W2/ W10	
	1.4435/ X2CrNiMo18-14-3	DIN EN 10028-7/ DIN EN 10217-7/ DIN EN 10216-5/ DIN EN 10222-5/ DIN EN 10629/ DIN EN 10272/ DIN EN 10088-3/ ASTM A SA. 479	+AT/AT				AD2000 W2/ W10	
	1.4439/ X2CrNiMoN17-13-5	DIN EN 10028-7/ DIN EN 10217-7/ DIN EN 10216-5/ DIN EN 10222-5/ DIN EN 10629/ DIN EN 10272/ DIN EN 10088-3/ VdTUV 405	+AT/AT				AD2000 W2/ W10	
	1.4462/ X2CrNiMoN22-5-3	DIN EN 10028-7/ DIN EN 10217-7/ DIN EN 10216-5/ DIN EN 10222-5/ DIN EN 10629/ DIN EN 10272/ DIN EN 10088-3/ ASTM A 182/ 276/ 479/ VdTUV 418	+AT				AD2000 W2/ W10 VdTUV 418	

NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and annealed; +OT / V = vergüht / quenched and tempered; M = Thermomechanisch behandelt / thermomechanical treated
 U = Ungeglüht / without annealing; S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; A = weichgeglüht / soft annealed; CR = Temperaturerregt umgeformt / controlled hot rolled
 Hinweis zu Werkstoff gem. Richtlinie 97/23/EG / Hinweis für non harmonized materials use acc. to Directive 97/23/EC:

Für die spezifischen Einsatzbedingungen ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich.
 The specific material operation conditions have to be approved by pressure equipment manufacturer and by the notified body in charge



TUV NORD Systems GmbH & Co. KG
 Anlage A.-NR. 1108670639

lfd.Nr No.	Werkstoffbezeichnung Material Designation	Spezifikation Specification	Lieferzust. Condition	Erzeugnisform Product Description	Abmessung / Dimension Ø[mm] Thickness	Prüfgrundlagen Anforderungen Techn. Requirements	Bemerkungen / Remarks Doc.-Nr.: WW_20_03_DE (2008-10)
1	2	3	4	5	6	7	8
	1.4550/ X6CrNiNb18-10 1.4558/ X2NiCrAlTi32-20	DIN EN 10028-7/ DIN EN 10217-7/ DIN EN 10216-5/ DIN EN 10222-5/ DIN EN 10629/ DIN EN 10272/ DIN EN 10088/05 DIN EN 10216-5 DIN EN 10028-7/ DIN EN 10217-7/ DIN EN 10216-5/ DIN EN 10222-5/ DIN EN 10629/ DIN EN 10272/ DIN EN 10088-3 ASTM A/ SA 182 ASTM A193-BBM	+AT/AT +AT/AT	Flansche, Block T-Stücke, Schweißflings, Gewindeflittings, Steckscheiben, Rohrleitungskleinleiste, Drehteile nach Zeichnung	DN 10 - DN 600	AD2000 W2/ W10 AD2000 W2	9
	1.4571/ X6CrNiMoTi17-12-2 A182/ 270/ 403 Grade F316H A193-BBM 1.4742/ X10CrAl18 / X10CrAlSi18 1.4628/ X15CrNiSi20-12 1.4841/ X15CrNiSi25-20	DIN EN 10095 DIN EN 10095 DIN EN 10095/ ASTM B/ SB 408 / VdTUV 412/ VdTUV 434	+AT/AT +AT/AT +AT/AT				
	1.4876/ 1.4876H/ HAT/ X10 NiCrAlTi.32 20/ Incoloy.800	DIN EN 10095/ ASTM B/ SB 408 / VdTUV 412/ VdTUV 434	+AT				
	1.4878/ X12 CrNiTi.18 9	DIN EN 10088-3 DIN EN 10216-2/ VdTUV 552/3	+AT +QTV			VdTUV 552	
	1.4901/ X10Cr-WMoVnB9-2	ASTM SA182 F92 DIN EN 10222-2 VdTUV 511/3	+QTV				
	1.4903/ X10CrMoVnB9-1	ASTM A/SA 182	+QTV			AD2000 W13	
	SA182 Grade F91						

NT = Normargeglüht und angelassen / normalized and annealed; +QT / V = vergütet / quenched and tempered; M = Thermomechanisch behandelt / thermomechanical treated
 U = Ungeglüht / without annealing; S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; A = weichgeglüht / soft annealed; CR = Temperaturgeregt umgeformt / controlled hot rolled
 Hinweis zu Werkstoff gem. Richtlinie 97/23/EG / Hints for non harmonized materials use acc. to Directive 97/23/EC :
 Für die spezifischen Einsatzbedingungen ist die Zustimmung des Druckgeräth Herstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich.
 The specific material operation conditions have to be approved by pressure equipment manufacturer and by the notified body in charge



TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
 AnlageA.-W.B. S.10.8.6.F0639

lfd.Nr. No.	Werkstoffbezeichnung Material Designation	Spezifikation Specification	Lieferzust. Condition	Erzeugnisform Product Description	Abmessung / Dimension Dicke [mm] Thickness	Abmessung / Dimension Ø [mm]	Prüfgrundlagen Anforderungen Techn. Requirements	Bemerkungen / Remarks Doc.-Nr.: WW_20_03_DE (2008-10)
1	2	3	4	5	6	7	8	9
	1.4910/ X3CrNiMoN17-13	DIN EN 10028-7/ DIN EN 10216-5/ DIN EN 10222-5/ DIN EN 110269/ DIN 17460	+QTV				AD2000 W2	
	1.4922/ X20CrMoV12-1	DIN EN 10222-2/ DIN 17243/ VdTÜV 110	+QTV				AD2000 W13/ VdTÜV 110	
	1.4948/ X6CrNi18-10	DIN EN 10028-7/ DIN EN 10216-5/ DIN EN 10222-5/ DIN EN 10269/ DIN 17460	+AT				AD2000 W2	
	1.4981/ X8CrNiMoNb16-16	DIN EN 10216-5 DIN EN 10216-5/ DIN 17460	+AT				AD2000 W2	
	1.4988/ X8CrNiMoVNb16-13	DIN EN 10222-2/ DIN EN 10273	+AT	Flansche, Block T-Stücke, Schweißstifts, Gewindestifts, Steckscheiben, Rohrleitungskleinerteile, Drehteile nach Zeichnung	DN 10 - DN 600		AD2000 W2	
	1.5415/ 16 Mo 3	ASTM A182 F1 DIN EN 10028-4/ DIN EN 10222-3/ DIN EN 10217-4/ DIN 10217-6/ DIN 17280	N				AD2000 W13	
	A182 Grade F1		N					
	1.5637/ 12Ni14		+QTV				AD2000 W9/ W10/ W13	
	1.6311/ 20 MnMoNi 4-5	VdTÜV 440/3	+QTV				AD2000 W13	
	1.6368/ 15 NiCuMoNb 5 (WB 36)	VdTÜV 377/3	+QTV				AD2000 W13	
	1.7131/ 16MnCr5	DIN 17210	+QTV					
	1.7218/ 25CrMo4	DIN EN 10083-1/ DIN EN 10088-3						
	1.7225/ 42CrMo4	DIN EN 10083-3	+QTV				VdTÜV 147	

NT = Normalglüht und angelassen / normalized and annealed, +QT / V = vergüht / quenched and tempered, M = Thermomechanisch behandelt / thermomechanical treated
 U = Unglüht / without annealing, S = Spannungsarmglüht / stress relieved, A = weichglüht / soft annealed, CR = Temperaturergüht umgeformt / controlled hot rolled
 Hinweis zu Werkstoff gem. Richtlinie 97/23/EG / Hinweis für non harmonized materials use acc. to Directive 97/23/EC:
 Für die spezifischen Einsatzbedingungen ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich.
 The specific material operation conditions have to be approved by pressure equipment manufacturer and by the notified body in charge



lfd.Nr No.	Werkstoffbezeichnung Material Designation	Spezifikation Specification	Lieferzust. Condition	Erzeugnisform Product Description	Abmessung / Dimension Diameter [mm] Thickness	Prüfgrundlagen Techn. Requirements	Bemerkungen / Remarks Doc.-Nr.: WW_20_03_DE (2008-10)
1	2	3	4	5	6	7	8
	A320-L7	ASTM A320 GRAD L7	+OTV				
	1.7258/ 24CrMo5	DIN EN 10083-1/ DIN 17240				AD2000 W7	
	1.7335/ 13 Cr Mo 4-5V/ 44V	DIN EN 10222-2/ DIN EN 10273/ DIN 17243/ ASTM ASA 182/ F12 CL2	+OTV			AD2000 W13	
	A182 Grade F11 Cl. 1	ASTM A/ SA 182 F11 CL.1	+OTV				
	A182 Grade F12 Cl. 2	ASTM A/ SA 182 F12 CL.2	+OTV				
	1.7362/ 12CrMo19-5V	VdTÜV 00773	+OTV			AD2000 W13	
	A182 Grade F5	ASTM A182 F5	+OTV				
	1.7380/ 10 Cr Mo 9-10	DIN EN 10273	+OTV			AD2000 W13	
	A/ SA 182 Grade F22 Cl. 3	ASTM A/ SA 182 F22 CL.3	+OTV				
	1.7383/ 11CrMo 9-10	DIN EN 10222-2/ DIN EN 10273/ DIN 17243	+OTV	Flansche, Block T-Stücke, Schweißflittings, Gewindeflittings, Steckscheiben, Rohrleitungskleinenteile, Drehteile nach Zeichnung	DN 10 - DN 600	AD2000 W13	
	A/ SA 182 Grade F22 Cl. 3	ASTM A/ SA 182 F22 CL.3	+OTV				
	1.7709/ 21CrMoV5-7	DIN EN 10369/ DIN 17240	+OTV				
	1.8912/ TSTE 420/ 1.8915/ TSTE 460	DIN EN 17102-3/ 17103/ ASTM A 350	+OTV			AD2000 W7 AD2000 W10; W13/ VdTÜV 357/3: 354/3	
	2.4360/ NiCu30Fe/ Alloy 400		+AT/AT				
	2.4605/ NiCr23Mo16Al/ Alloy 59	VdTÜV 505/ ASTM B 574	+AT/AT			AD2000 W2	
	2.4610/ NiMo16Cr16Ti/ Alloy C4	L/Anl. VdTÜV 424/ ASTM B574-99a/ SB74-2001	+AT/AT				
	2.4617/ NiMo26/ Alloy B2	L/Anl. VdTÜV 424/ ASTM B335	+AT			AD2000 W2 VdTÜV 424	
	2.4663/ NiCr21Co12Mo /Alloy 617	L/Anl. VdTÜV 485	+AT			VdTÜV 485	
	B 166/664	ASTM B 166/ 564	+AT				

NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and annealed; +QT / V = vergütet / quenched and tempered; M = Thermomechanisch behandelt / thermomechanical treated
 U = Ungeglüht / without annealing; S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; A = weichgeglüht / soft annealed; CR = Temperatureregelt umgeformt / controlled hot rolled
 Hinweis zu Werkstoff gem. Richtlinie 97/23/EG / Hinweis für non harmonized materials use acc. to Directive 97/23/EC:
 Für die spezifischen Einsatzbedingungen ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich.
 The specific material operation conditions have to be approved by pressure equipment manufacturer and by the notified body in charge



Itd.Nr No.	Werkstoffbezeichnung Material Designation	Spezifikation Specification	Lieferzust. Condition	Erzeugnisform Product Description	Abmessung / Dimension Diameter [mm] [kgft]		Prüfgrundlagen Anforderungen Techn. Requirements	Bemerkungen / Remarks Doc.-Nr.: WW_20_03_DE (2008-10)
					Dicke [mm] Thickness	Ø [mm] 7		
1	2	3	4	5	6	7	8	
	2.4816/ NiCr15Fe/ Alloy 600 2.4856/ NiCr22Mo3Nb/ Alloy 625	i.Anl. Vd TÜV 305	+AT	Flansche, Block T-Stücke, Schweißflittings, Gewindefittings, Steckscheiben, Rohrleitungskleinenteile, Drehteile nach Zeichnung	DN 10 - DN 600			
	3.7035/ Ti II (TITAN GR.2)	DIN 17862/ ASTM B 348/ i.Anl. Vd TÜV 230/3	+AT					
	SA336 F22	ASTM A 182/ SA182/ A 336-05/ SA 336-04	S				AD2000 W13	
			+QT/V					

NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and annealed; +QT / V = vergüht / quenched and tempered; M = Thermomechanisch behandelt / thermomechanical treated
 U = Ungeglüht / without annealing; S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; A = weichgeglüht / soft annealed; CR = Temperatureregelt umgeformt / controlled hot rolled
 Hinweis zu Werkstoff gem. Richtlinie 97/23/EG / Hints for non harmonized materials use acc. to Directive 97/23/EC:

Für die spezifischen Einsatzbedingungen ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich.
 The specific material operation conditions have to be approved by pressure equipment manufacturer and by the notified body in charge

Unterschrift QMB



TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

Anlage A.-NR.

P108670639