

Anlage zum Zertifikat Nr. 01 202 D641/Q-120002
Geltungsbereich der Überprüfung als Werkstoffhersteller Richtlinie 2014/68/EU
Anhang I §4.3 bzw. dem deutschen Regelwerk (AD2000-W0/TRD 100)

Hersteller				Werk				Nationalität	Datum	Blatt-Nr.	TÜV-Name /Stempel
Name: Lippische Eisenindustrie GmbH Ort: Alter Weg 57; D-32760 Detmold				Name: Lippische Eisenindustrie GmbH Ort: Alter Weg 57; D-32760 Detmold					15.03.2018 Rev.: 01	1 von : 2	TÜV Rheinland GmbH
Lfd. Nr.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoff-spezifikation	Liefer-zustand *	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen				Gewicht max 1=t / 2=kg ↓ Wert	Prüfgrundlage/ Anforderungen Technische Regeln	Bemerkungen
					Dicke		Ø				
					von	bis	von	bis	8a		
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	9	10	
Die Verwendung der Werkstoffe gemäß Druckgeräte richtlinie 97/23/EG ist gebunden an die Veröffentlichung in harmonisierten europäischen Normen oder an die Qualifizierung über eine europäische Werkstoffzulassung oder über ein Einzelgutachten. Der Nachweis der Fertigungssicherheit ist damit auch für äquivalente Werkstoffe nach anderen Normen (z.B. BS, AFNOR, ASME) geführt. Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräte richtlinie zu beachten.											
1	Stäbe und Muttern aus Stabmaterial entsprechend harmonisierter EN-Normen	DIN EN 20898-2 DIN EN 10269	1)	Stäbe (5) und Muttern	M12	M64				PED 2014/68/EU DIN EN 13445-2 DIN EN 13480-2	Zertifiziert gem. DGRL, Anhang I, Abs. 4.3 durch Zertifizierungsstelle der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH (Reg.-Nr. 0035) In Verbindung mit den unter Spalte 8 genannten Prüfgrundlagen erfüllen die Werkstoffe die allgemeingültigen mechanische-technologischen Anforderungen der Druckgeräte richtlinie. Für die spezifischen Einsatzbedingungen ist die Zustimmung des Druckgeräte herstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich. 1) entsprechend Kunden- oder Normanforderungen 2) U, gebeizt und passiviert 3) Eignungsfeststellung gem. AD 2000 W0 4) Einzelgutachten 5) Vormaterial für die Weiterverarbeitung mit Warmumformen/ Wärmebehandlung 6) Überprüfung der Wärmebehandlungsverfahren
2	Festigkeitsklasse 5-2 und 8	DIN 267/4 DIN 267/13 DIN EN 20898-2	1)	Stäbe (5) und Muttern	M12	M64				AD 2000 W7	
3	Festigkeitsklasse 5-2 und 5	DIN 267/13 DIN ISO 898/2	1)	Stäbe (5) und Muttern	M12	M64				TRD 106 DIN EN 12952/53	
4	C35E+N; C35E+QT; 25 CrMo 4; 21 CrMoV 5-7; 42 CrMo 4	DIN 267/13 DIN EN 10269	1)	Stäbe (5) und Muttern	M12	M64				AD 2000 W7+10	
5	Stahlgruppe A2 und A4 (nur bis Festigkeitsklasse 50)	DIN ISO 3506	2)	Stäbe (5) und Muttern	M12	M42				AD 2000 W2	
6	Festigkeitsklasse 70	DIN ISO 3506	2)	Muttern; H = D oder höher	M12	M42				AD 2000 W2 (Tafel 5 berücksichtigen)	
Erläuterung	* AT = lösungsgeglüht N = normalisiert oder normalisierend gewalzt SR = spannungsarmgeglüht M = thermo-mechanisch behandelt AR = unbehandelt, wie gewalzt				QT = vergütet NT = normalgeglüht und angelassen S = weichgeglüht				a = Werkstoffbezeichnung b = Lieferzustand c = Prüfgegenstand d = Abmessungen in den Techn. Regeln e = Gewicht in den Technischen Regeln f = Nr. der Technischen Regeln		