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 Zertifiat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 479/2011/MUC von / dated 2018-04-30 *)

Hersteller / Manufacturer:	Name:	IBP Atcosa S.L.	Nationalität:/ Country:	Datum:/ Date:	Blatt-Nr.:/ Page No.:	**Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifiierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036**
	Straße/Street:	Polígono Ind. Quintos Aeropuerto, Apartado de Correos, 16				
	Ort/City:	14080 Córdoba	**E**	2018-04-30	1 v. / of 2	

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		Bemerkungen / Remarks
						Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1 = t 2 = kg				
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	K65 (CuFe2P)	VdTÜV	567	R 300	Bogen / bend T-Stück / T-piece Reduzierstück / reducer Muffe / bush Endkappe / endcup	0,5	2,0	9,0	54,0			AD 2000	W 6/2	
02	Cu-DHP	EN	1254-1	R 200	Bogen / bend T-Stück / T-piece Reduzierstück / reducer Muffe / bush Endkappe / endcup	0,6	1,2	6,0	54,0			AD 2000	W 6/2	

Erklärung / Explanation: **A** = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched **L** = lösungsgeglüht / solution annealed **N** = normalgeglüht / normalized **S** = spannungsarmgeglüht / stress relieved **TM** = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered **CR** = temperaturgeregelt warmumgeformt / controlled rolled **G** = weichgeglüht / annealed
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** = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules **f** = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10

Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 2014/68/EU, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifiat Nr. / Annex to certificate no. DGR-0036-QS-W 479/2011/MUC von / dated 2018-04-30 *)

Hersteller / Manufacturer:	Name:	IBP Atcosa S.L.	Nationalität:/ Country:	Datum:/ Date:	Blatt-Nr.:/ Page No.:	**Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036**
	Straße/Street:	Polígono Ind. Quintos Aeropuerto, Apartado de Correos, 16				
	Ort/City:	14080 Córdoba	**E**	2018-04-30	2 v. / of 2	

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		Bemerkungen / Remarks
						Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1 = t 2 = kg				
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	K65 (CuFe2P)	VdTÜV	567	R 300	Bogen / bend T-Stück / T-piece Reduzierstück / reducer Muffe / bush Endkappe / endcup	0,5	2,0	9,0	54,0			PED		
02	Cu-DHP	EN	1254-1	R 200	Bogen / bend T-Stück / T-piece Reduzierstück / reducer Muffe / bush Endkappe / endcup	0,6	1,2	6,0	54,0			PED		**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 Benannten 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.**

Erklärung / Explanation: **A** = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched **L** = lösungsgeglüht / solution annealed **N** = normalgeglüht / normalized **S** = spannungsarmgeglüht / stress relieved **TM** = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered **CR** = temperaturgeregelt warmumgeformt / controlled rolled **G** = weichgeglüht / annealed
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** = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules **f** = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10