

# TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

Notifizierte Stelle für Druckgeräte der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG (Reg.-Nr. 0045)  
 Notified Body for Pressure Equipment Directive (PED), Reg. No. 0045



Geltungsbereich der Überprüfung von Werkstoffherstellern gemäss Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Abs. 4.3 und AD 2000-Merkblatt W0  
 Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, annex I sec. 4.3 and AD 2000-Guideline W 0



**Anlage zum Zertifikat / Annex to Certificate**

Datum / Date : 07.06.2022

Firma/firm: Flanschenwerk Hüttental GmbH

DGRL-Nr.: 07-202-1405-WZ 2252/20

Aktenz. / File: 8120419487

Ort / place: Siegen-Weidenau / Siegen-Birlenbach

AD 2000-W0-Nr.: 07-203-1405-WP 2252/20

SAP: 8120419487

lfd.Nr No.	Werkstoffbezeichnung Material Designation	Spezifikation Specification	Lieferzust. Delivery Condition	Erzeugnisform Type of Product	Abmessung / Dimension		Prüfgrundlagen Anforderungen Requirements	Bemerkungen / Remarks
					Dicke [mm] Thickness	Ø[mm] [kg/t]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Unlegierte Baustähle / Unalloyed structural steels, z.B. S235JR+N / 1.0038 S355J2+N / 1.0577	DIN EN 10025-2	N	Warmverformte, abbrennstumpfgeschweißte Stahlflansche und Ringe aus geschmiedeten Stäben, Blechstreifen oder gewalztem Stabstahl (AD2000- W1) unter Beachtung von AD 2000- W9. Hot formed, electric flashed-welded steel-flanges and rings out of forged bars, sheets or rolled bars (AD2000- W1) in accordance with AD 2000- W9. (2)	4.800 mm <sup>2</sup> (Leistungsfähigkeit der Schweißmaschine: 20.000 mm <sup>2</sup> ) bzw. NW 300 - NW 3000 (performance weldingmachine: 20.000 mm <sup>2</sup> ) bzw. NW 300 - NW 3000		Richtlinie 2014/68/EU	1) Der Geltungsbereich bezieht sich auf spanabhebend gefertigte Erzeugnisse (ohne oder mit Wärmebehandlungen durch Vorlieferant). 2) Der Geltungsbereich bezieht sich auf abbrennstumpfgeschweißte Flansche, Ringe, die bei Bedarf nachfolgend spanabhebend gefertigt werden (ohne oder mit Wärmebehandlungen durch Vorlieferant). Das Vormaterial wird von zertifizierten Herstellern bezogen mit Werkstoffnachweisen entsprechend der jeweils gültigen Spezifikation, z.B. nach VdTÜV-Werkstoffblättern bzw. europäischen Werkstoffzulassungen oder Einzelgutachten. Lieferzustand gemäß Spezifikation. Zertifiziert gemäß Druckgeräterichtlinie Anhang I, Abs. 4.3 durch die Zertifizierungsstelle der TÜV NORD Systems (Reg.-Nr. 0045).  1) The scope refers to products which are manufactured by metal cutting (without or with supplementary heat treatment from presupplier). 2) The scope relates to butt-welded flanges and rings that are subsequently manufactures by machining if required (without or with supplementary heat treatment from presupplier). Raw and primary materials are purchased from certified producers with material certificate according to valid specification, for example according to VdTÜV-material respectively
		DIN EN 10250-2		Geschmiedete/nahtlos gewalzte Ringe/Flansche (AD2000-W9/W13) unter Beachtung von AD 2000-W9. Forged seamless rolled rings/flanges (AD2000-W9/W13) in accordance with AD 2000-W9. (1)			Directive 2014/68/EC	
		z.B. S235JR+N / 1.0038 S355J2+N / 1.0577		DIN EN 10025-2			Aus Blech (AD2000-W1) gebrannte Flansche unter Beachtung von AD 2000-W9. Burned flanges from sheet metal (AD2000-W1) in accordance with AD 2000-W9. (1)	

2	Unlegierte (warmfeste) Stähle /Unalloyed (heat resisting) steels, z.B. P265GH / 1.0425	DIN EN 10028-2	N	Warmverformte, abbrennstumpfgeschweißte Stahlflansche und Ringe aus geschmiedeten Stäben, Blechstreifen oder gewalztem Stabstahl (AD2000-W1) unter Beachtung von AD 2000-W9. Hot formed, electric flashed-welded steel-flanges and rings out of forged bars, sheets or rolled bars (AD2000-W1) in accordance with AD 2000-W9. (2)	4.800 mm <sup>2</sup> (Leistungsfähigkeit der Schweißmaschine: 20.000 mm <sup>2</sup> ) (performance weldingmachine: 20.000 mm <sup>2</sup> ) bzw. NW 300 - NW 3000	Richtlinie 2014/68/EU
				Geschmiedete/nahtlos gewalzte Ringe/Flansche (AD2000-W9/W13) unter Beachtung von AD 2000-W9. Forged seamless rolled rings/flanges (AD2000-W9/W13) in accordance with AD 2000-W9. (1)		Directive 2014/68/EC
	z.B. P265GH / 1.0425	DIN EN 10028-2		Aus Blech (AD2000-W1) gebrannte Flansche unter Beachtung von AD 2000-W9. Burned flanges from sheet metal (AD2000-W1) in accordance with AD 2000-W9. (1)		AD2000-W1, W9, W13
3	Andere unlegierte (warmfeste) Stähle / Other unalloyed (heat resisting) steels	VdTÜV-Wbl. 350/1 / DIN EN 10273	N	<del>Warmverformte, abbrennstumpfgeschweißte Stahlflansche und Ringe aus geschmiedeten Stäben, Blechstreifen oder gewalztem Stabstahl (AD2000-W1) unter Beachtung von AD 2000-W9. Hot formed, electric flashed-welded steel-flanges and rings out of forged bars, sheets or rolled bars (AD2000-W1) in accordance with AD 2000-W9. (2)</del>	4.800 mm <sup>2</sup> (Leistungsfähigkeit der Schweißmaschine: 20.000 mm <sup>2</sup> ) (performance weldingmachine: 20.000 mm <sup>2</sup> ) bzw. NW 300 - NW 3000	Richtlinie 2014/68/EU
	z.B. C22.8 / P250GH /1.0460	VdTÜV-Wbl. 350/1 / DIN EN 10222-2/ DIN EN 10273		Geschmiedete/nahtlos gewalzte Ringe/Flansche (AD2000-W9/W13) unter Beachtung von AD 2000-W9. Forged seamless rolled rings/flanges (AD2000-W9/W13) in accordance with AD 2000-W9. (1)		Directive 2014/68/EC AD2000-W9, W13

European Approval of Material or Particular Material Appraisal. Delivery condition acc. Specification. Certified acc. to PED annex I, sec. 4.3 by the notified body off TÜV NORD Systems (Reg. No. 0045)

4	Nichtrostende austenitische Stähle / Stainless austenitic steels, z.B. X5CrNi18-10 / 1.4301 X2Cr-Ni18-9 / 1.4307 X2CrNiMo17-12-2 / 1.4404 X6CrNiMoTi17-12-2/1.4571 X6CrNiTi18-10 / 1.4541	DIN EN 10028-7	AT	Warmverformte, abbrennstumpfgeschweißte Stahlflansche und Ringe aus geschmiedeten Stäben, Blechstreifen oder gewalztem Stabstahl (AD2000-W2) unter Beachtung von AD 2000-W9. Hot formed, electric flashed-welded steel-flanges and rings out of forged bars, sheets or rolled bars (AD2000-W2) in accordance with AD 2000-W9. (2)	4.800 mm <sup>2</sup> (Leistungsfähigkeit der Schweißmaschine: 20.000 mm <sup>2</sup> ) (performance weldingmachine: 20.000 mm <sup>2</sup> ) bzw. NW 300 - NW 3000	Richtlinie 2014/68/EU
	z.B. X5CrNi18-10 / 1.4301 X2Cr-Ni18-9 / 1.4307 X2CrNiMo17-12-2 / 1.4404 X6CrNiMoTi17-12-2/1.4571 X6CrNiTi18-10 / 1.4541	EN 10222-5		Geschmiedete/nahtlos gewalzte Ringe/Flansche (AD2000-W9) unter Beachtung von AD 2000-W9. Forged seamless rolled rings/flanges (AD2000-W9) in accordance with AD 2000-W9. (1)		Directive 2014/68/EC
	z.B. X5CrNi18-10 / 1.4301 X2Cr-Ni18-9 / 1.4307 X2CrNiMo17-12-2 / 1.4404 X6CrNiMoTi17-12-2/1.4571 X6CrNiTi18-10 / 1.4541	DIN EN 10028-7		Aus Blech (AD2000-W2) gebrannte Flansche unter Beachtung von AD 2000-W9. Burned flanges from sheet metal (AD2000-W2) in accordance with AD 2000-W9. (1)		AD2000-W2, W9
4	Nichtrostende austenitisch/Ferritische Stähle / Stainless austenitic/ferritic steels, z.B. 1.4462 / X2CrNiMoN22-5-3	DIN EN 10028-7	AT	Warmverformte, abbrennstumpfgeschweißte Stahlflansche und Ringe aus geschmiedeten Stäben, Blechstreifen oder gewalztem Stabstahl (AD2000-W2) unter Beachtung von AD 2000-W9. Hot formed, electric flashed-welded steel-flanges and rings out of forged bars, sheets or rolled bars (AD2000-W2) in accordance with AD 2000-W9. (2)	4.800 mm <sup>2</sup> (Leistungsfähigkeit der Schweißmaschine: 20.000 mm <sup>2</sup> ) (performance weldingmachine: 20.000 mm <sup>2</sup> ) bzw. NW 300 - NW 3000	Richtlinie 2014/68/EU
	z.B. 1.4462 / X2CrNiMoN22-5-3	EN 10222-5		Geschmiedete/nahtlos gewalzte Ringe/Flansche (AD2000-W9) unter Beachtung von AD 2000-W9. Forged seamless rolled rings/flanges (AD2000-W9) in accordance with AD 2000-W9. (1)		Directive 2014/68/EC
	z.B. 1.4462 / X2CrNiMoN22-5-3	DIN EN 10028-7		Aus Blech (AD2000-W2) gebrannte Flansche unter Beachtung von AD 2000-W9. Burned flanges from sheet metal (AD2000-W2) in accordance with AD 2000-W9. (1)		AD2000-W2, W9

6	Legierter, warmfester Stahl	EN 10028-2	N	<p>Warmverformte, abbrennstumpfgeschweißte Stahlflansche und Ringe aus geschmiedeten Stäben, Blechstreifen oder gewalztem Stabstahl (AD2000-W1) unter Beachtung von AD 2000-W9.</p> <p>Hot formed, electric flashed-welded steel-flanges and rings out of forged bars, sheets or rolled bars (AD2000-W1) in accordance with AD 2000-W9. (2)</p>	<p>4.800 mm<sup>2</sup> (Leistungsfähigkeit der Schweißmaschine: 20.000 mm<sup>2</sup>) (performance welding machine: 20.000 mm<sup>2</sup>) bzw. NW 300 - NW 3000</p>	Richtlinie 2014/68/EU	
	z.B. 16Mo3	EN 10222-2/DIN EN 10273		<p>Geschmiedete/nahtlos gewalzte Ringe/Flansche (AD2000-W9/W13) unter Beachtung von AD 2000-W9.</p> <p>Forged seamless rolled rings/flanges (AD2000-W9/W13) in accordance with AD 2000-W9. (1)</p>		Directive 2014/68/EC	
	z.B. 16Mo3	EN 10028-2		<p>Aus Blech (AD2000-W1) gebrannte Flansche unter Beachtung von AD 2000-W9.</p> <p>Burned flanges from sheet metal (AD2000-W1) in accordance with AD 2000-W9. (1)</p>		AD2000-W1, W9, W13	
Erläuterungen / Explanation: +AT / AT = Lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution heat treated and deterrred; N = Normalgeglüht und normalisierend gewalzt oder umgeformt / normalized or normalizing rolled / formed;							
NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and annealed; +QT / V = vergütet / quenched and tempered; M = Thermo-mechanisch behandelt / thermo mechanical treated							
AR = Unbehandelt, wie gewalzt, / not treaded; SR = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; A = weichgeglüht / soft annealed; CR = Temperaturregelt umgeformt / controlled hot rolled							
Hinweis zu Werkstoff gem. Richtlinie 2014/68/EU / Hints for materials use acc. to Directive 2014/68/EUC :							
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							