



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen für überwachungsbedürftige Anlagen
Scope of the Approval - Manufacturing of Base Material used for Regulated Pressure Equipment

Anlage zum Bestätigungsschreiben
Annex to Manufacturer's Approval

Hersteller/ Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Outokumpu Stainless Tubular Products, Ltd. 180 Laurier Blvd. Brockville, ON K6V 5T7 Canada	Werk:/ Plant:	Nationalität/ Country: Canada	Datum:/ Date: 2009-04-09	Blatt-Nr./ Page No.: 1 von / of	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Benannte Stelle, Kennnummer / Notified Body, No. - 0036 - Geschäftsfeld Anlagentechnik / Plant Engineering
------------------------------	--------------------------------------	--	------------------	--	--------------------------------	---------------------------------------	---

Ifd. Nr./ No.	Werkstoffbezeichnung/ Material Name Werkstoff-Nr./ Material No.	Werkstoff- Spezifikation Material Specification		Liefer- zustand Delivery Condition*	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Production Form Begriff / Name	Abmessungen Dimensions				Gewicht Weight max. 1 = t 2 = kg ↓ Wert value		Prüfgrundlagen/ Anforderungen Technische Regeln / Technical Requirements		TÜV- Nr./ No.	01	03	04	05	06	07	08	09	11	12	15		
		Art/Spec.	Nr./No.			Dicke [mm] Thickness	Durchmesser [mm] Diameter		von/ from		bis/ to		Art./ Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen Notes												
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	11													
01	X2 CrNi 19-9 (1.4307)	EN	10253-4	A	Butt welded fittings	2	10	200	914			AD2000	W2 W10	If butt welded fittings are manufactured outside the scope of this approval, a Material Test Certificate according to EN 10204, 3.2 is necessary.													
02	X5 CrNi 18-10 (1.4301)	EN	10253-4	A	Butt welded fittings	2	10	200	914			AD2000	W2 W10														
03	X2 CrNiMo 17-12-2 (1.4404)	EN	10253-4	A	Butt welded fittings	2	10	200	914			AD2000	W2 W10														
04	X5 CrNiMo 17-12-2 (1.4401)	EN	10253-4	A	Butt welded fittings	2	10	200	914			AD2000	W2 W10														

A.-Nr. / Order No.: DS 809113
v. / dated 2009-04-09

Erläuterungen / Notes: A = Lösungsgeglüht und abgeschreckt/solution annealed and quenched L = Lösungsgeglüht/solution annealed N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht/stress relieved TM = Thermomech. behandelt/thermomech. treated U = Ungeglüht/not annealed V = Vergütet /quenched and tempered CR = Temperatureregelt warmumgeformt/ temperature controlled hot formed (controlled rolled) G = Weichgeglüht /annealed a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 11/material designation in column 11 b = Lieferzustand in Spalte 11 / delivery condition in column 11 c = Prüfgegenstand in Spalte 11 / object in column 11 d = Abmessung in den Technischen Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Technischen Regeln /weight acc. to technical rules f = Nr. der Technischen Regeln in Spalte 11/No. of the technical rules in column 11