



**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 Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.**  
**DGR-0036-QS-W 167/2003/MUC-04 von / dated 2023-12-01**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RING MILL S.p.A. Via Valeriana ,103 IT-23015 Dubino - SO	Land:/ Country: <b>IT</b>	Datum:/ Date: rev. 2 2025-05-04	Blatt-Nr./: Page No.: 1 v. / of 6	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	--	---------------------------------	---------------------------------------	---	---

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		Bericht Nr. / report no. C-722324404-24 vom / dated 2024-11-22
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	Allgemeine Baustähle / constructional steels S235JRG2 (1.0038) S235J2G3 (1.0116) S355J2G3 (1.0570)	EN	10250-2	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange	-	100	-	100	-	-	AD2000 TRD AD2000	W13 107 W9	
02	P250GH (1.0460) C 22.8	EN DIN	10222-2 17243	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange	-	400	-	400	-	-	AD2000 TRD	W13 107	
03	C 22.8 (1.0460)	TÜVV	350/3	N	Flansch / flange	-	250	-	-	-	-	AD2000 TRD	W9 107	
04	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange	-	150	-	225	-	-	AD2000 AD2000 AD2000 TRD	W13 W12 W9 107	
05	11CrMo9-10 (1.7383), 13CrMo4-5 (1.7335)	EN DIN	10222-2 17243	QT	Schmiedestück / forging nahtlose Hohlkörper / seamless hollows	-	400	-	400	-	-	AD2000 AD2000 AD2000 TRD	W13 W12 W 9 107	
06	P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566) P355QH1 (1.0571), P355QL1 (1.8868) W-, T-, StE 355	EN TÜVV DIN	10222-4 354/3 17103	N/QT	Schmiedestück / forging nahtlose Hohlkörper / seamless hollows	-	400	-	600	-	-	AD2000 AD2000 AD2000 TRD	W13 W12 W9 107	

**Explanation:** AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed  
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled  
 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 = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10



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 Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.**  
**DGR-0036-QS-W 167/2003/MUC-04 von / dated 2023-12-01**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RING MILL S.p.A. Via Valeriana ,103 IT-23015 Dubino - SO	Land:/ Country: <b>IT</b>	Datum:/ Date: rev. 2 2025-05-04	Blatt-Nr./: Page No.: 2 v. / of 6	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	--	---------------------------------	---------------------------------------	---	---

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		Bericht Nr. / report no. C-722324404-24 vom / dated 2024-11-22
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.		
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
07	C 21 (1.0432)	TÜVV	399/3	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange	-	150	-	225	-	-	AD2000 TRD AD2000	W13 107 W9	
08	P305GH (1.0436), 16Mo3 (1.5415) 20 Mn 5 V, 15 Mo 3	EN DIN	10222-2 17243	b	Schmiedestück / forging nahtlose Hohlkörper / seamless hollows	- -	500 350	- -	600 -	- -	- -	AD2000 AD2000 AD2000 TRD TRD	W13 W12 W9 107 104	
09	20MnMoNi4-5 (1.6311)	TÜVV	440/3	QT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange	-	480	-	480	-	-	AD2000 AD2000 AD2000 TRD TRD	W13 W12 W9 107 104	
10	15NiCuMoNb5 (1.6368)	TÜVV	377/3	QT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange	-	500	-	500	-	-	AD2000 AD2000 AD2000 TRD	W13 W12 W9 107	
11	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi18-10 (1.4311). X2CrNi19-11 (1.4306) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiNb18-10 (1.4550) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X6CrNiMo17-12-2 (1.4401) X2CrNiMoN17-11-2 (1.4406)	EN DIN	10222-5 17440	AT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange	55	600	-	-	-	-	AD2000 AD2000 TRD	W2 W10 107	For thk. > 250mm 3.2 certificate is mandatory

**Explanation:** AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempererd N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed  
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelt wärmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled  
 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 = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10



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 Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.**  
**DGR-0036-QS-W 167/2003/MUC-04 von / dated 2023-12-01**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RING MILL S.p.A. Via Valeriana ,103 IT-23015 Dubino - SO	Land/ Country: <b>IT</b>	Datum/ Date: rev. 2 2025-05-04	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 6	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	--	--------------------------------	--------------------------------------	--	---

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		Bericht Nr. / report no. C-722324404-24 vom / dated 2024-11-22
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
12	X10CrMoVNb9-1 (1.4903) (F 91)	TÜVV EN	511/3 10222-2	QT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange	-	300	-	450	-	-	AD2000 AD2000 TRD AD2000	W13 W12 107 W9	
13	X10CrWMoVNb9-2 (1.4901) (F 92)	TÜVV	552/3	QT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange	-	400	-	450	-	-	AD2000 AD2000 TRD AD2000	W13 W12 107 W9	
14	X20CrMoV11-1 (1.4922)	TÜVV	110	QT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange	-	350	-	350	-	-	AD2000 AD2000 AD2000	W13 W12 W9	

**Explanation:** AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed  
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturgeregelte warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled  
 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 = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10



Industrie Service

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

**Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.**  
**DGR-0036-QS-W 167/2003/MUC-04 von / dated 2023-12-01**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RING MILL S.p.A. Via Valeriana ,103 IT-23015 Dubino - SO	Land/ Country: <b>IT</b>	Datum/ Date: rev. 2 2025-05-04	Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 6	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	--	--------------------------------	--------------------------------------	--	---

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		Bericht Nr. / report no. C-722324404-24 vom / dated 2024-11-22
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01*)	Allgemeine Baustähle / constructional steels S235JRG2 (1.0038) S235J2G3 (1.0116) S355J2G3 (1.0570)	EN	10250-2	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange	-	100	-	100	-	-			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.  <b>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten</b> <b>Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Notifizierten Stelle erforderlich. /</b> <b>For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed.</b> <b>The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.</b>
02	P250GH (1.0460) C 22.8	EN DIN	10222-2 17243	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange	-	400	-	400	-	-			
03*)	C 22.8 (1.0460)	TÜVV	350/3	N	Flansch / flange	-	250	-	-	-	-			
04*)	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange	-	150	-	225	-	-			
05	11CrMo9-10 (1.7383) 13CrMo4-5 (1.7335) X20CrMoV11-1 (1.4922)	EN DIN	10222-2 17243	QT	Schmiedestück / forging nahtlose Hohlkörper / seamless hollows	-	400	-	400	-	-			
06	P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566) P355NL2 (1.1106) P355QH1 (1.0571), P355QL1 (1.8868) P355QL2 (1.8869) W-, T-, StE 355	EN DIN DIN	10222-4 17103 17103	N/QT	Schmiedestück / forging nahtlose Hohlkörper / seamless hollows	-	400	-	600	-	-			

**Explanation:** AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed  
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelmäßig warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled  
 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 = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10



Industrie Service

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

**Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.**  
**DGR-0036-QS-W 167/2003/MUC-04 von / dated 2023-12-01**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RING MILL S.p.A. Via Valeriana ,103 IT-23015 Dubino - SO	Land/ Country: <b>IT</b>	Datum/ Date: rev. 2 2025-05-04	Blatt-Nr./ Page No.: 5 v. / of 6	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	--	--------------------------------	--------------------------------------	--	---

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		Bericht Nr. / report no. C-722324404-24 vom / dated 2024-11-22
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
07*)	C 21 (1.0432)	TÜVV	399/3	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange	-	150	-	225	-	-			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.  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 Notifizierten 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.
08	P305GH (1.0436), 16Mo3 (1.5415) 20 Mn 5 V, 15 Mo 3	EN DIN	10222-2 17243	b	Schmiedestück / forging nahtlose Hohlkörper / seamless hollows	- -	500 350	- -	600 -	- -	- -			
09*)	20MnMoNi4-5 (1.6311)	TÜVV	440/3	QT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange	-	480	-	480	-	-			
10*)	15NiCuMoNb5 (1.6368)	TÜVV	377/3	QT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange	-	500	-	500	-	-			
11	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNiN18-10 (1.4311). X2CrNi19-11 (1.4306) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiNb18-10 (1.4550) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X6CrNiMo17-12-2- (1.4401) X2CrNiMoN17-11-2 (1.4406) X1CrNiMoCuN20-18-7 (1.4547) X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462) X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410) X2CrNiMoCuWN25-7-4 (1.4501)	EN DIN	10222-5 17440	AT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange	55	600	-	-	-	-			

**Explanation:** AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed  
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled  
 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 = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10



Industrie Service

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

**Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.**  
**DGR-0036-QS-W 167/2003/MUC-04 von / dated 2023-12-01**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RING MILL S.p.A. Via Valeriana ,103 IT-23015 Dubino - SO	Land/ Country: <b>IT</b>	Datum:/ Date: rev. 2 2025-05-04	Blatt-Nr./ Page No.: 6 v. / of 6	<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment</b> <b>Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036</b>
-------------------------------	--------------------------------------	--	--------------------------------	---------------------------------------	--	---

Ifd. 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		Bericht Nr. / report no. C-722324404-24 vom / dated 2024-11-22
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
12	X10CrMoVNb9-1 (1.4903) (F 91)	EN TÜVV	10222-2 511/3	QT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange	-	300	-	450	-	-			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.  **1) Age Hardening Heat Treatment H900 / H1150 / H1150M <b>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten</b> <b>Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Notifizierten Stelle erforderlich. /</b> <b>For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed.</b> <b>The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.</b>
13*)	X10CrWMoVNb9-2 (1.4901) (F 92)	TÜVV	552/3	QT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange	-	450	-	480	-	-			
14*)	F304, F304LN, F304L, F321, F347 F316L, F316Ti, F316LN, F44, F51, F53, F55	ASTM	A182	AT	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange	40	300	-	-	-	-			
15*)	Tp.630 (UNS S17400)	ASTM ASME	A705 SA-705	A*1)	Schmiedestück / forging Ring / ring	-	400	-	600	-	-			
16*)	Gr.1 - Cl.1 Gr.2 - Cl.2, Cl.2a, Cl.3 Gr.3 - Cl.2, Cl.2a, Cl.3, Cl.4	ASTM ASME	A723 SA-723	QT	Schmiedestück / forging Ring / ring	-	400	-	600	-	-			

**Explanation:** AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed  
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperatureregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled  
 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 = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 10 / technical rules reference column 10