



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 1191/2024/MUC-01 von / dated 2024-03-20

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	A.D. TUBI INOSSIDABILI S.p.A. Via Senofonte, 4/A 20145 Milano (MI)	Werk/ production site: Via Adige 2 22070 Casnate con Bernate (CO)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2024-03-20	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 10	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------	---------------------------------	---------------------------------------	-----------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung / Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-722332313-23 vom / dated 2024-01-09
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks		
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi19-11 (1.4306) X2CrNiTi18-10 (1.4438) X2CrNi18-9 (1.4307) X2CrNiN18-10 (1.4311) X2CrNiMo17-12-3 (1.4432) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X2CrNiMo18-14-3 (1.4435) X3NiCrMo17-13-3 (1.4436) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	EN	10217-7	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,25	3,96	8,0	70,0	-	-	AD2000	W2/W10	Confirmation letter of transition to an inspection certificate 3.1 dated 2024-03-20
02	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi19-11 (1.4306) X2CrNiTi18-10 (1.4438) X2CrNi18-9 (1.4307) X2CrNiN18-10 (1.4311) X2CrNiMo17-12-3 (1.4432) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X2CrNiMo18-14-3 (1.4435) X3NiCrMo17-13-3 (1.4436) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	EN	10217-7	AT	Longitudinally Welded tube (LASER CO2)	0,90	3,96	8,0	70,0	-	-	AD2000	W2/W10	Certification 3.2 is required

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 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 1191/2024/MUC-01 von / dated 2024-03-20

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	A.D. TUBI INOSSIDABILI S.p.A. Via Senofonte, 4/A 20145 Milano (MI)	Werk/ production site: Via Adige 2 22070 Casnate con Bernate (CO)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2024-03-20	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 10	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------	---------------------------------	---------------------------------------	-----------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

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-722332313-23 vom / dated 2024-01-09
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1=t 2=kg	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
03	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462)	EN TÜVV	10217-7 418	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,45	3,63	8,0	70,0	-	-	AD2000	W2/W10	Base material with inspection certificate 3.2 according to TUV-Verband 418
04	X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410)	EN TÜVV	10217-7 508	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,4	2,2	8,0	70,0	-	-	AD2000	W2/W10	Base material with inspection certificate 3.2 according to TUV-Verband 508
05	X1NiCrMoCuN25-20-7 (1.4529)	EN TÜVV	10217-7 502	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,5	2,64	8,0	70,0	-	-	AD2000	W2/W10	Base material with inspection certificate 3.2 according to TUV-Verband 502
06	X1NiCrMoCu25-20-5 (1.4539)	EN TÜVV	10217-7 421	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,5	2,64	8,0	70,0	-	-	AD2000	W2/W10	Base material with inspection certificate 3.2 according to TUV-Verband 421
07	NiCr23Mo16Al (2.4605)	TÜVV	505	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,8	1,82	8,0	70,0	-	-	AD2000	W2/W10	Base material with inspection certificate 3.2 according to TUV-Verband 505
08	NiCr23Mo16Al (2.4605)	TÜVV	505	AT	Longitudinally Welded tube (LASER CO2)	1,13	3,5	8,0	70,0	-	-	AD2000	W2/W10	Base material with inspection certificate 3.2 according to TUV-Verband 505
09	NiCr15Fe (2.4360)	TÜVV	305	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,8	1,82	8,0	70,0	-	-	AD2000	W2/W10	Base material with inspection certificate 3.2 according to TUV-Verband 305
10	NiCr15Fe (2.4360)	TÜVV	305	AT	Longitudinally Welded tube (LASER CO2)	1,13	3,5	8,0	70,0	-	-	AD2000	W2/W10	Base material with inspection certificate 3.2 according to TUV-Verband 305

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 = Temperaturregeln 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 1191/2024/MUC-01 von / dated 2024-03-20

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	A.D. TUBI INOSSIDABILI S.p.A. Via Senofonte, 4/A 20145 Milano (MI)	Werk/ production site: Via Adige 2 22070 Casnate con Bernate (CO)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2024-03-20	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 10	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------	---------------------------------	---------------------------------------	-----------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung / Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-722332313-23 vom / dated 2024-01-09
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	von / from	bis / to	von / from	bis / to	1=t 2=kg ↓	Wert value	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
11	NiCr22Mo9Nb (2.4856)	TÜVV	499	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,8	1,82	8,0	70,0	-	-	AD2000	W2/W10	Base material with inspection certificate 3.2 according to TUV-Verband 499
12	NiCr22Mo9Nb (2.4856)	TÜVV	499	AT	Longitudinally Welded tube (LASER CO2)	1,13	3,5	8,0	70,0	-	-	AD2000	W2/W10	Base material with inspection certificate 3.2 according to TUV-Verband 499
13	NiMo16Cr15W (2.4819)	TÜVV	400	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,8	1,82	8,0	70,0	-	-	AD2000	W2/W10	Base material with inspection certificate 3.2 according to TUV-Verband 400
14	NiMo16Cr15W (2.4819)	TÜVV	400	AT	Longitudinally Welded tube (LASER CO2)	1,13	3,5	8,0	70,0	-	-	AD2000	W2/W10	Base material with inspection certificate 3.2 according to TUV-Verband 400
15	NiCr21Mo14W (2.4602)	TÜVV	479	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,8	1,82	8,0	70,0	-	-	AD2000	W2/W10	Base material with inspection certificate 3.2 according to TUV-Verband 479
16	NiCr21Mo14W (2.4602)	TÜVV	479	AT	Longitudinally Welded tube (LASER CO2)	1,13	3,5	8,0	70,0	-	-	AD2000	W2/W10	Base material with inspection certificate 3.2 according to TUV-Verband 479
17	X10NiCrAlTi 32-20 (2.4876)	TÜVV	412	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,8	1,82	8,0	70,0	-	-	AD2000	W2/W10	Base material with inspection certificate 3.2 according to TUV-Verband 412

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 = Temperaturregeln 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 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 1191/2024/MUC-01 von / dated 2024-03-20

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	A.D. TUBI INOSSIDABILI S.p.A. Via Senofonte, 4/A 20145 Milano (MI)	Werk/ production site: Via Adige 2 22070 Casnate con Bernate (CO)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2024-03-20	Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 10	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------	---------------------------------	---------------------------------------	-----------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung / Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-722332313-23 vom / dated 2024-01-09 Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	von / from	bis / to	von / from	bis / to	1=t 2=kg ↓ Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi19-11 (1.4306) X2CrNiTi18-10 (1.4438) X2CrNi18-9 (1.4307) X2CrNiN18-10 (1.4311) X2CrNiMo17-12-3 (1.4432) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X2CrNiMo18-14-3 (1.4435) X3NiCrMo17-13-3 (1.4436) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) X1NiCrMoCuN25-20-5 (1.4539) X1NiCrMoCuN25-20-7 (1.4529) X1CrNiMoCuN20-18-7 (1.4547)	EN	10217-7	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,25	3,96	8,0	70,0	-	-			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
02	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi19-11 (1.4306) X2CrNiTi18-10 (1.4438) X2CrNi18-9 (1.4307) X2CrNiN18-10 (1.4311) X2CrNiMo17-12-3 (1.4432) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X2CrNiMo18-14-3 (1.4435) X3NiCrMo17-13-3 (1.4436) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) X1NiCrMoCuN25-20-5 (1.4539) X1NiCrMoCuN25-20-7 (1.4529) X1CrNiMoCuN20-18-7 (1.4547)	EN	10217-7	AT	Longitudinally Welded tube (LASER CO2)	0,25	3,96	8,0	70,0	-	-			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.

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 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 1191/2024/MUC-01 von / dated 2024-03-20

Table with manufacturer details: Hersteller / Name: A.D. TUBI INOSSIDABILI S.p.A., Werk/ production site: Via Adige 2, Land/ Country: IT, Datum/ Date: rev. 0 2024-03-20, Blatt-Nr./ Page No.: 5 v. / of 10, Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036

Main table with columns: lfd. Nr. / No., Werkstoffbezeichnung / Material Designation / Material Grade, Werkstoff-Spezifikation / Material Specification, Lieferzustand / Delivery Condition, Prüfgegenstand / Erzeugnisform / Description / Product, Abmessungen / Dimensions (Dicke / Thickness, Durchm. / Diameter), Gewicht / Weight, Prüfgrundlagen / Technische Regeln / Requirements / Technical Rules, Bericht Nr. / report no. C-722332313-23 vom / dated 2024-01-09, Bemerkungen / Remarks

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 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 1191/2024/MUC-01 von / dated 2024-03-20

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	A.D. TUBI INOSSIDABILI S.p.A. Via Senofonte, 4/A 20145 Milano (MI)	Werk/ production site: Via Adige 2 22070 Casnate con Bernate (CO)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2024-03-20	Blatt-Nr./ Page No.: 6 v. / of 10	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------	---------------------------------	---------------------------------------	-----------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung / Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-722332313-23 vom / dated 2024-01-09
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1=t 2=kg ↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks		
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
11*)	NiCr22Mo9Nb (2.4856)	TÜVV	499	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,8	1,82	8,0	70,0					<p>*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.</p> <p>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.</p>
12*)	NiCr22Mo9Nb (2.4856)	TÜVV	499	AT	Longitudinally Welded tube (LASER CO2)	1,13	3,5	8,0	70,0					
13*)	NiMo16Cr15W (2.4819)	TÜVV	400	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,8	1,82	8,0	70,0					
14*)	NiMo16Cr15W (2.4819)	TÜVV	400	AT	Longitudinally Welded tube (LASER CO2)	1,13	3,5	8,0	70,0					
15*)	NiCr21Mo14W (2.4602)	TÜVV	479	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,8	1,82	8,0	70,0					
16*)	NiCr21Mo14W (2.4602)	TÜVV	479	AT	Longitudinally Welded tube (LASER CO2)	1,13	3,5	8,0	70,0					
17*)	X10NiCrAlTi 32-20 (2.4876)	TÜVV	412	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,8	1,82	8,0	70,0					
18*)	UNS N06059, UNS N06022 UNS N06058, UNS N06230 UNS N06200, UNS N10276 UNS N08031	ASTM	B619	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,89	3,3	8,0	70,0					
						0,85	4,2	8,0	70,0					

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 = Temperaturregeln 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 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 1191/2024/MUC-01 von / dated 2024-03-20

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	A.D. TUBI INOSSIDABILI S.p.A. Via Senofonte, 4/A 20145 Milano (MI)	Werk/ production site: Via Adige 2 22070 Casnate con Bernate (CO)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2024-03-20	Blatt-Nr./ Page No.: 7 v. / of 10	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------	---------------------------------	---------------------------------------	-----------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

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-722332313-23 vom / dated 2024-01-09
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg ↓ Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
19*)	UNS N06059, UNS N06022 UNS N06058, UNS N06230 UNS N06200, UNS N10276 UNS N08031	ASTM	B619	AT	Longitudinally Welded tube (LASER CO2)	1,5	3,36	8,0	70,0					*) 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.
20*)	UNS N08020	ASTM	B468	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,85	4,8	8,0	70,0					
21*)	UNS N08020	ASTM	B468	AT	Longitudinally Welded tube (LASER CO2)	1,5	2,4	8,0	70,0					
22*)	UNS N08800	ASTM	B515	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,85	4,8	8,0	70,0					
23*)	UNS N08800	ASTM	B515	AT	Longitudinally Welded tube (LASER CO2)	1,5	2,4	8,0	70,0					
24*)	UNS N06625 UNS N08825	ASTM	B704	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,89 0,85	3,3 4,8	8,0 8,0	70,0 70,0					
25*)	UNS N06625 UNS N08825	ASTM	B704	AT	Longitudinally Welded tube (LASER CO2)	1,5 1,5	3,36 2,4	8,0 8,0	70,0 70,0					
26*)	UNS R50250 (Gr.1) UNS R50400 (Gr.2 and Gr.2H) UNS R52400 (Gr.7 and Gr.7H) UNS R52402 (Gr.16) UNS R53400 (Gr.12)	ASTM	B338	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,5 0,5 0,5 0,5 0,7	3,4 3,4 3,4 3,4 2,4	8,0 8,0 8,0 8,0 8,0	70,0 70,0 70,0 70,0 70,0					

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 = Temperaturregeln 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 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 1191/2024/MUC-01 von / dated 2024-03-20

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	A.D. TUBI INOSSIDABILI S.p.A. Via Senofonte, 4/A 20145 Milano (MI)	Werk/ production site: Via Adige 2 22070 Casnate con Bernate (CO)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2024-03-20	Blatt-Nr./ Page No.: 8 v. / of 10	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------	---------------------------------	---------------------------------------	-----------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung / Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-722332313-23 vom / dated 2024-01-09 Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			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
27*)	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi19-11 (1.4306) X2CrNiTi18-10 (1.4438) X2CrNi18-9 (1.4307) X2CrNiN18-10 (1.4311) X2CrNiMo17-12-3 (1.4432) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X2CrNiMo18-14-3 (1.4435) X3NiCrMo17-13-3 (1.4436) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) X1NiCrMoCuN25-20-5 (1.4539) X1NiCrMoCuN25-20-7 (1.4529) X1CrNiMoCuN20-18-7 (1.4547) X15CrNiSi 20-12 (1.4828) X12CrNi23-13 (1.4833) X8CrNi25-21 (1.4845) X2CrTiNb18 (1.4509)	EN	10296-2	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,5	3,12	8,0	70,0					*) 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.

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 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 1191/2024/MUC-01 von / dated 2024-03-20

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	A.D. TUBI INOSSIDABILI S.p.A. Via Senofonte, 4/A 20145 Milano (MI)	Werk/ production site: Via Adige 2 22070 Casnate con Bernate (CO)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2024-03-20	Blatt-Nr./ Page No.: 9 v. / of 10	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------	---------------------------------	---------------------------------------	-----------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung / Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-722332313-23 vom / dated 2024-01-09 Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	von / from	bis / to	von / from	bis / to	1=t 2=kg ↓ Wert value	Art / Spec.	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
28*)	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi19-11 (1.4306) X2CrNiTi18-10 (1.4438) X2CrNi18-9 (1.4307) X2CrNiN18-10 (1.4311) X2CrNiMo17-12-3 (1.4432) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X2CrNiMo18-14-3 (1.4435) X3NiCrMo17-13-3 (1.4436) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) X1NiCrMoCuN25-20-5 (1.4539) X1NiCrMoCuN25-20-7 (1.4529) X1CrNiMoCuN20-18-7 (1.4547) X15CrNiSi 20-12 (1.4828) X12CrNi23-13 (1.4833) X8CrNi25-21 (1.4845) X2CrTiNb18 (1.4509)	EN	10296-2	AT	Longitudinally Welded tube (LASER CO2)	1,5	2,5	8,0	70,0					*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
29*)	309H, 310H, 304, 304L, 316, 316L 321, 317, 317L,	ASTM	A249	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,5	7,2	8,0	70,0					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.
30*)	309H, 310H, 304, 304L, 316, 316L 321, 317, 317L,	ASTM	A249	AT	Longitudinally Welded tube (LASER CO2)	0,7	3,36	8,0	70,0					

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 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 1191/2024/MUC-01 von / dated 2024-03-20

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	A.D. TUBI INOSSIDABILI S.p.A. Via Senofonte, 4/A 20145 Milano (MI)	Werk/ production site: Via Adige 2 22070 Casnate con Bernate (CO)	Land:/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 0 2024-03-20	Blatt-Nr./ Page No.: 10 v./of 10	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------	---------------------------------	---------------------------------------	----------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung / Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-722332313-23 vom / dated 2024-01-09
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg ↓ Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
31*)	UNS N32101, UNS N32003 UNS N32304, UNS N82031 UNS N32760, UNS N32750 UNS N31803, UNS N32205	ASTM	A789	AT	Longitudinally Welded tube (TIG)	0,8	6,6	8,0	70,0					*) 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.
32*)	UNS N32101, UNS N32003 UNS N32304, UNS N82031 UNS N32760, UNS N32750 UNS N31803, UNS N32205	ASTM	A789	AT	Longitudinally Welded tube (LASER CO2)	1,0	2,35	8,0	70,0					

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 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