



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 25/2002/MUC-01 von / dated 2023-02-06**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rohrwerke Maxhütte GmbH Franz-Kunze-Straße 1 DE-92237 Sulzbach – Rosenberg	Werk / plant: Sulzbach - Rosenberg	Land:/ Country: <b>DE</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2023-02-06	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 5	<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-3687332_PED -23 vom / dated 2023-01-30
		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
01	P195TR2 (1.108), P235TR2 (1.0255), P265TR2 (1.0259)	EN	10216-1	N / CR	seamless tubes	2	13	21,3	139,7	-	-	AD 2000	W4	
02	P195GH (1.0348), P235GH (1.0345), P265GH (1.0425) 16Mo3 (1.5415) <sup>2)</sup> 14MoV6-3 (1.7715), 10CrMo5-5 (1.7338) 13CrMo4-5 (1.7335), 10CrMo9-10 (1.7380) 11CrMo9-10 (1.7383)	EN	10216-2	N / CR N / CR N / CR NT/ QT NT/ QT QT	seamless tubes	2	13	21,3	139,7	-	-	AD 2000	W4	
03	L245NE, L290NE, L360NE	EN ISO EN	3183 10208-2	N	seamless pipe	2	13	21,3	139,7	-	-	DIN TRbf	f1 301	(f1 = 2470 T2) / EN 10208-2
04	P215NL (1.0451), P265NL (1.0453)	EN	10216-4	N	seamless tubes	2	13	21,3	139,7	-	-	AD 2000 AD 2000	W4 W10	
05 <sup>1)</sup>	P275NL1 (1.0488), P275NL2 (1.1104), P355N (1.0562) <sup>2)</sup> , P355NH (1.0565) <sup>2)</sup> , P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106) P460N (1.8905), P460NH (1.8935) P460NL1 (1.8915), P460NL2 (1.8918)	EN	10216-3	N	seamless tubes	2	13	21,3	139,7	-	-	AD 2000 AD 2000	W4 W10	<sup>1)</sup> in Verbindung mit den TÜV Verband Wbl. in connection with TÜV Verband sheets 351/2, 352/2, 354/2, 357/3
06*)	E235 (1.0308), E355 (1.0580)	EN	10305-4		cold drawn tubes for hydraulic and pneumatic power systems	2	10	14	80	-	-	AD 2000 AD 2000	W4 W10	<sup>2)</sup> Übergang auf APZ 3.1 mit Schreiben vom 16.09.2020 für Güten P355N, NH, 16Mo3

**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



**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 25/2002/MUC-01 von / dated 2023-02-06**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rohrwerke Maxhütte GmbH Franz-Kunze-Straße 1 DE-92237 Sulzbach – Rosenberg	Werk / plant: Sulzbach - Rosenberg	Land:/ Country: <b>DE</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2023-02-06	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 5	<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-3687332_PED -23 vom / dated 2023-01-30
		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
01	P195TR1* (1.0107), P235TR1* (1.0254), P265TR1* (1.0258) P195TR2 (1.108), P235TR2 (1.0255), P265TR2 (1.0259)	EN	10216-1	N / CR	nahtlose Rohre / seamless tubes	2	13	21,3	139,7	-	-			*) 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	P195GH (1.0348), P235GH (1.0345), P265GH (1.0425) 20MnNb6 (1.0471), 16Mo3 (1.5415) 8MoB5-4 (1.5450), 14MoV6-3 (1.7715), 10CrMo5-5 (1.7338) 13CrMo4-5 (1.7335), 10CrMo9-10 (1.7380) 11CrMo9-10 (1.7383),	EN	10216-2	N / CR N / CR N / CR N / CR NT/ QT NT/ QT QT	nahtlose Rohre / seamless tubes	2	13	21,3	139,7	-	-			
03*)	L245NE, L290NE, L360NE	EN ISO EN	3183 10208-2	N	nahtlose Rohre / seamless pipe	2	13	21,3	139,7	-	-			
04	P215NL (1.0451), P265NL (1.0453)	EN	10216-4	N	nahtlose Rohre / seamless tubes	2	13	21,3	139,7	-	-			
05	P275NL1 (1.0488), P275NL2 (1.1104), P355N (1.0562), P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NL2 (1.1106) P460N (1.8905), P460NH (1.8935) P460NL1 (1.8915), P460NL2 (1.8918)	EN	10216-3	N	nahtlose Rohre / seamless tubes	2	13	21,3	139,7	-	-			
06*)	E235 (1.0308), E355 (1.0580)	EN	10305-4		cold drawn tubes for hydraulic and pneumatic power systems	2	10	14	80	-	-			

**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 = Temperaturregeliertes 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



**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 25/2002/MUC-01 von / dated 2023-02-06**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rohrwerke Maxhütte GmbH Franz-Kunze-Straße 1 DE-92237 Sulzbach – Rosenberg	Werk / plant: Sulzbach - Rosenberg	Land:/ Country: <b>DE</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2023-02-06	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 5	<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-3687332_PED -23 vom / dated 2023-01-30
		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
07*)	Grade A, B, C	ASME ASTM	SA-106 A 106	N, CR	nahtlose Rohre / seamless pipe	2,6	13	33,7	114,3	-	-			*) 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*)	T5, T11, T22	ASME ASTM	SA-213 A 213	NT	nahtlose Rohre / seamless tubes	2,6	13	33,7	114,3	-	-			
09*)	P5, P11, P22	ASME ASTM	SA-335 A 335	NT	nahtlose Rohre / seamless pipe	2,6	13	33,7	114,3	-	-			
10*)	Grade 6	ASME ASTM	SA-333 A 333	N	nahtlose Rohre / seamless pipe	2,6	13	33,7	114,3	-	-			

**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 25/2002/MUC-01 von / dated 2023-02-06**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rohrwerke Maxhütte GmbH Franz-Kunze-Straße 1 DE-92237 Sulzbach – Rosenberg	Werk / plant: Sisak	Land:/ Country: <b>DE</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2023-02-06	Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 5	<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-3687332_PED -23 vom / dated 2023-01-30
		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
01	P195TR2 (1.108), P235TR2 (1.0255), P265TR2 (1.0259)	EN	10216-1	N / CR	seamless tubes	2	5	14,0	60	-	-	AD 2000	W4	
02	P195GH (1.0348), P235GH (1.0345), P265GH (1.0425) 16Mo3 (1.5415) 14MoV6-3 (1.7715), 10CrMo5-5 (1.7338) 13CrMo4-5 (1.7335), 10CrMo9-10 (1.7380) 11CrMo9-10 (1.7383)	EN	10216-2	N / CR N / CR N / CR NT/ QT NT/ QT QT	seamless tubes	2	5	14,0	60	-	-	AD 2000	W4	
03	P215NL (1.0451), P265NL (1.0453)	EN	10216-4	N	seamless tubes	2	5	14,0	60	-	-	AD 2000 AD 2000	W4 W10	
04	E235 (1.0308), E355 (1.0580)	EN	10305-4		cold drawn tubes for hydraulic and pneumatic power systems	2	5	14	60	-	-	AD 2000 AD 2000	W4 W10	

**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 25/2002/MUC-01 von / dated 2023-02-06**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Rohrwerke Maxhütte GmbH Franz-Kunze-Straße 1 DE-92237 Sulzbach – Rosenberg	Werk / plant: Sisak	Land:/ Country: <b>DE</b>	Datum:/ Date: rev. 0 2023-02-06	Blatt-Nr./ Page No.: 5 v. / of 5	<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-3687332_PED -23 vom / dated 2023-01-30
		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
01	P195TR1*) (1.0107), P235TR1*) (1.0254), P265TR1*) (1.0258) P195TR2 (1.108), P235TR2 (1.0255), P265TR2 (1.0259)	EN	10216-1	N / CR	seamless tubes	2	5	14,0	60	-	-			*) 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	P195GH (1.0348), P235GH (1.0345), P265GH (1.0425) 16Mo3 (1.5415) 14MoV6-3 (1.7715), 10CrMo5-5 (1.7338) 13CrMo4-5 (1.7335), 10CrMo9-10 (1.7380) 11CrMo9-10 (1.7383)	EN	10216-2	N / CR N / CR N / CR NT/ QT NT/ QT QT	seamless tubes	2	5	14,0	60	-	-			
03	P215NL (1.0451), P265NL (1.0453)	EN	10216-4	N	seamless tubes	2	5	14,0	60	-	-			
04	E235 (1.0308), E355 (1.0580)	EN	10305-4		cold drawn tubes for hydraulic and pneumatic power systems	2	5	14	60	-	-			

**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