



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 133/2002/MUC von / dated 17.06.2019

| | | | | | | | |
|-------------------------------|--------------------------------------|--|---------------|---|--------------------------------|--|---|
| Hersteller / Manufacturer: | Name: Straße/Street: Ort/City: | Stainless Foundry & Engineering, Inc. 5110 North 35th Street Milwaukee, WI 53209 | Werk / plant: | Nationalität/ Country: USA | Datum:/ Date: 2019-06-17 | Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 4 | 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 | | Bemerkungen / Remarks |
|----------------------|---|--|--------------|---|--|-----------------------------|---------------|-------------|---------------|---------------------|---------------------------------------|--|-----------|--|
| | | Art / Spec. | Nr. / No. | | | Kürzel / Code | von / from | bis / to | von / from | bis / to | 1 = t 2 = kg ↓ Wert value | Art / Spec. | Nr. / No. | |
| | 2 | 3a | 3b | 4 | 5 | 6a | 6b | 7a | 7b | 8a | 8b | 9a | 9b | 10 |
| 01 | GP240GH (1.0619) GP280GH (1.0625) G20Mo5 (1.5419) G17CrMo5-5 (1.7357) GX15CrMo5 (1.7365) GX8CrNi12 (1.4107) GX4CrNi13-4 (1.4317) GX12CrMoVNbN9-1 (1.4955) GX2CrNi19-11 (1.4309) GX5CrNi19-10 (1.4308) GX5CrNiNb19-11 (1.4552) GX2CrNiMo19-11-2 (1.4409) GX5CrNiMo19-11-2 (1.4408) GX2NiCrMo28-20-2 (1.4458) GX2CrNiMoN22-5-3 (1.4470) GX2CrNiMoCuN25-6-3-3 (1.4517) GX2CrNiMoN25-7-3 (1.4417) GX2CrNiMoN26-7-4 (1.4469) | EN | 10213 | *) | Castings for valves, flanges, fittings and other pressure containing parts | | | | | 2 | 200 | | | 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. Bericht Nr. / report no. 72147206-001 vom / dated 2019-06-03 |
| 02 | GS340 (1.0467) G26CrMo4 (1.7221) G34CrMo4 (1.7230) G42CrMo4 (1.7231) G20NiCrMo2-2 (1.6741) G30NiCrMo2-2 (1.6778) | ISO | 14737 | *) | Castings for valves, flanges, fittings and other pressure containing parts | | | | | 2 | 200 | | | |

Erklärung / Explanation: A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
 U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = temperatureregelt warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in 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 133/2002/MUC von / dated 17.06.2019

| | | | | | |
|-------------------------------|--|---|-------------------------------|--|---|
| Hersteller / Manufacturer: | Name: Stainless Foundry & Engineering, Inc. | Nationalität/ Country: USA | Datum/ Date: 2019-06-17 | Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 4 | Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036 |
| | Straße/Street: 5110 North 35th Street Ort/City: Milwaukee, WI 53209 | Werk / plant: | | | |

| 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 | | Bemerkungen / Remarks |
|----------------------|---|--|----------------|---|---|-----------------------------|-------------|------------------------------|-------------------------------|---------------------|-------------|--|----------------|---|
| | | Art / Spec. | Nr. / No. | | | von / from | bis / to | Dicke / Thickness [mm] | Durchm. / Diameter [mm] | 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 |
| 03 | NiCr21Mo14W (2.4602) NiMo16Cr16Ti (2.4610) NiMo16Cr15W (2.4819) NiCr22Mo9Nb (2.4856) NiCr21Mo (2.4858) | DIN | 17744 | *) | Castings for valves, flanges, fittings and other pressure containing parts | | | | | 2 | 200 | | | 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. Bericht Nr. / report no. 72147206-001 vom / dated 2019-06-03 |
| 04 | NiCr15Fe (2.4816) LC-NiCr15Fe (2.4817) | DIN | 17742 | *) | Castings for valves, flanges, fittings and other pressure containing parts | | | | | 2 | 200 | | | |
| 05 | WCA, WCB, WCC | ASME ASTM | SA-216 A216 | *) | Castings for valves, flanges, fittings and other pressure containing parts | | | | | 2 | 1130 | | | |
| 06 | WC6, WC9, WC1, C5, C12, CA15 | ASME ASTM | SA-217 A217 | *) | Castings for valves, flanges, fittings and other pressure containing parts | | | | | 2 | 1130 | | | |
| 07 | CF3, CF3A, CF8M, CF8, CF8A, CF8C, CF3M, CF10M, CG8M, CK3MCuN, CD4MCu, 6A, CG6MMN, CN7M, CN3MN, CF10, HK40, CF10SMnN, CG3M | ASME ASTM | SA-351 A351 | *) | Castings for valves, flanges, fittings and other pressure containing parts | | | | | 2 | 1130 | | | |
| 08 | LCA, LCB, LCC, LC1, CA6NM | ASME ASTM | SA-352 A352 | *) | Castings for valves, flanges, fittings and other pressure containing parts | | | | | 2 | 1130 | | | |
| 09 | UNS C96200, C96400 | ASME ASTM | SB-369 B369 | *) | Cu/Ni Castings | | | | | 2 | 1130 | | | |

Erklärung / Explanation: A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
 U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = temperaturgeregelte warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in 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 133/2002/MUC von / dated 17.06.2019

| | | | | | | | |
|-------------------------------|--------------------------------------|--|---------------|---|--------------------------------|--|---|
| Hersteller / Manufacturer: | Name: Straße/Street: Ort/City: | Stainless Foundry & Engineering, Inc. 5110 North 35th Street Milwaukee, WI 53209 | Werk / plant: | Nationalität/ Country: USA | Datum:/ Date: 2019-06-17 | Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 4 | 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 | | Bemerkungen / Remarks |
|----------------------|--|--|----------------|---|---|-----------------------------|------------------------------|-------------------------------|---------------|---------------------|---------------|--|---------------------------------------|--|
| | | Art / Spec. | Nr. / No. | | | Kürzel / Code | Dicke / Thickness [mm] | Durchm. / Diameter [mm] | von / from | bis / to | von / from | bis / to | 1 = t 2 = kg ↓ Wert value | |
| | 2 | 3a | 3b | 4 | 5 | 6a | 6b | 7a | 7b | 8a | 8b | 9a | 9b | 10 |
| 10 | D2, D2B, D2C, D3, D5, D5B | ASTM | A439 | *) | Castings | | | | | 2 | 1130 | | | 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. Bericht Nr. / report no. 72147206-001 vom / dated 2019-06-03 |
| 11 | CA15M – Class A CA15 – Classes A, B, C, D CA6NM – Classes A, B | ASME ASTM | SA-487 A487 | *) | Castings | | | | | | | | | |
| 12 | CX2MW, CW6M, CW2M, CW12MW, CW6MC, N7M, N12MV, M35-1, M35-2, M30C, M30H, CZ100, CY40 – Classes 1, 2, CU5MCUC, M25S | ASME ASTM | SA-494 A494 | *) | Castings | | | | | 2 | 1130 | | | |
| 13 | 1A, 2A, 2Q, 3A, 3Q, 7Q, 8Q, 13Q, 14Q | ASTM | A732 | *) | Castings | | | | | 2 | 1130 | | | |
| 14 | CF3, CF3A, CF8M, CF8, CF8A, CF8C, CF3M, CF10M, CG8M, CK3MCuN, CD4MCu, 6A, CG6MMN, CN7M, CN3MN, CA15, CF10, HK40, CF10SMnN, CG3M | ASTM | A743 | *) | Castings | | | | | 2 | 1130 | | | |
| 15 | CF3, CF3A, CF8M, CF8, CF8A, CF8C, CF3M, CF10M, CG8M, CK3MCuN, CD4MCu, 6A, CG6MMN, CN7M, CN3MN, CA15, CF10, HK40, CF10SMnN, CG3M | ASTM | A744 | *) | Castings | | | | | 2 | 1130 | | | |

Erklärung / Explanation: A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
 U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = temperatureregelt warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in 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 133/2002/MUC von / dated 17.06.2019

| | | | | | | | |
|-------------------------------|--------------------------------------|--|---------------|---|-------------------------------|--|---|
| Hersteller / Manufacturer: | Name: Straße/Street: Ort/City: | Stainless Foundry & Engineering, Inc. 5110 North 35th Street Milwaukee, WI 53209 | Werk / plant: | Nationalität/ Country: USA | Datum/ Date: 2019-06-17 | Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 4 | 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 | | Bemerkungen / Remarks |
|----------------------|---|--|----------------|---|--|-----------------------------|------------------------------|-------------------------------|---------------|---------------------|---------------|--|---------------------------------------|--|
| | | Art / Spec. | Nr. / No. | | | Kürzel / Code | 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 |
| 16 | CB7Cu-1, CB7Cu-2 NiCr15Fe (2.4816) LC-NiCr15Fe (2.4817) | ASTM | A747 | *) | Castings | | | | | 2 | 1130 | | | 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. |
| 17 | A1Q (LCB), A2Q (LCC), E3N (CA6NM) | ASTM | A757 | *) | Castings | | | | | 2 | 1130 | | | |
| 18 | CD3MWCuN | ASME ASTM | SA-890 A890 | *) | Castings | | | | | 2 | 200 | | | |
| 19 | 1A, 1B, 2A, 3A, 4A, 5A, 6A | ASTM | A890 | *) | Duplex Castings | | | | | 2 | 1130 | | | |
| 20 | CW2M, CN3MCu | ASTM | A990 | *) | Nickel Base Castings | | | | | 2 | 1130 | | | |
| 21 | 1B, 2A, 3A, 4A, 5A, 6A | ASTM | A995 | *) *) | Duplex Castings Heat treatment condition according to mentined standards | | | | | 2 | 1130 | | | |

Erklärung / Explanation: A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
 U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = temperaturgeregelte warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10