



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 97/23/EC, Annex I, Section 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 133/2004/MUC von / dated 2013-04-05 *)

Hersteller / Manufacturer:	Name: Stainless Foundry & Engineering, Inc.	Nationalität/ Country:	Datum/ Date:	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Benannte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
	Straße/Street: 5110 North 35 th Street	USA	2013-04-05	1 v. / of 4	
	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	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
01	GX 5 CrNiMo 19-11-2 (1.4408) (G-X6 CrNiMo 18-10 (1.4408)	EN (DIN	10213 17445)	A	Valve Housing Casting					2	200			<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 Benannten 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> <p>Bericht Nr. / Order no. DS1300621 vom / dated 2013-04-05</p>
02	GX 2 CrNiMo 19-11-2 (1.4409)	EN	10213	A	Valve Housing Casting					2	200			
03	WCA, WCB, WCC	ASME ASTM	SA216 A216		Castings for valves, flanges fittings and other pressure containing parts					2	1130			
04	WC6, WC9, WC1, C5, C12, CA15	ASME ASMT	SA217 A217		Castings for valves, flanges fittings and other pressure containing parts					2	1130			
05	CF3, CF3A, CF8M, CF8, CF8A, CF8C, CF3M, CF10M CG8M, CK3MCuN, CD4MCu, 6A, CG6MMN, CN7M, CN3MN, CF10, HK40, CF10SMnN, CG3M	ASME ASTM	SA351 A351		Castings for valves, flanges fittings and other pressure containing parts					2	1130			
06	LCA, LCB, LCC, LC1, CA6NM	ASME ASTM	SA352 A352		Castings for valves, flanges fittings and other pressure containing parts					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

***) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008**



Industrie Service

**Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 97/23/EC, Annex I, Section 4.3**

**Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 133/2004/MUC von / dated 2013-04-05 *)**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Stainless Foundry & Engineering, Inc. Straße/Street: 5110 North 35 th Street Ort/City: Milwaukee, WI 53209	Werk / plant:	Nationalität/ Country: USA	Datum/ Date: 2013-04-05	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 4	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Benannte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--	---------------	---	-------------------------------	--	---

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		Bemerkungen / Remarks
		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	UNS C96200, C96400	ASME ASTM	SB369 B369		Cu/Ni Castings					2	1130			<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 Benannten 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> <p>Bericht Nr. / Order no. DS1300621 vom / dated 2013-04-05</p>
08	D2, D2B, D2C, D3, D5, D5B	ASTM	A439		Castings					2	1130			
09	CA15M – Class A, CA-15 – Classes B, C, D, CA6NM Classes A, B	ASME ASTM	SA487 A487		Castings for pressure containing parts					2	1130			
10	CX2MW, CW6M	ASME ASTM	SA494 A494		Castings					2	1130			
11	• W2M, CW12MW, CW6MC, N7M, N12MV, M35-1, M35-2, M30C, M30H, CZ100, CY40 – Class 1, 2, CU5MCUC, CW6M, M25S	ASME ASTM	SA494 A494		Castings					2	1130			
12	1A, 2A, 2Q, 3A, 3Q, 7Q, 87Q, 13Q, 14Q	ASTM	A732		Castings					2	1130			
13	CF3, CF3A, CF8M, CF8, CF8A, CF8C, CF3M, CF10M, CG8M, CK3MCuN, CD4MCu,	ASTM	A743		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

***) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008**



Industrie Service

**Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 97/23/EC, Annex I, Section 4.3**

**Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 133/2004/MUC von / dated 2013-04-05 *)**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Stainless Foundry & Engineering, Inc. Straße/Street: 5110 North 35 th Street Ort/City: Milwaukee, WI 53209	Werk / plant:	Nationalität/ Country: USA	Datum/ Date: 2013-04-05	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 4	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Benannte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--	---------------	---	-------------------------------	--	---

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		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
14	6A, CG6MMN, CN7M, CN3MN, CA15, CF10, HK40, CF10SMnN, CG3M 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			<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 Benannten 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> <p>Bericht Nr. / Order no. DS1300621 vom / dated 2013-04-05</p>
15	CB7Cu-1, CB7Cu-2	ASTM	A747		Castings					2	1130			
16	A1Q (LCB), A2Q (LCC), E3N (CA6NM)	ASTM	A757		Castings					2	1130			
17	CD3MWCuN	ASME ASTM	SA890 A890		Castings					2	1130			
18	1A, 1B, 2A, 3A, 4A, 5A, 6A	ASTM	A890		Duplex Castings					2	1130			
19	CW2M, CN3MCu	ASTM	A990		Ni base Castings					2	1130			
20	1B, 2A, 3A, 4A, 5A, 6A	ASTM	A995		Duplex Castings					2	1130			

Erklärung / Explanation: A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungssarmgeglüht / 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

***) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008**



Industrie Service

**Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach DGR 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 4.3
Scope of the approval – Manufacturer of material in accordance with PED 97/23/EC, Annex I, Section 4.3**

**Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no.
DGR-0036-QS-W 133/2004/MUC von / dated 2013-04-05 *)**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Stainless Foundry & Engineering, Inc. Straße/Street: 5110 North 35 th Street Ort/City: Milwaukee, WI 53209	Werk / plant:	Nationalität/ Country: USA	Datum/ Date: 2013-04-05	Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 4	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Benannte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--	---------------	---	-------------------------------	--	---

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		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec. 3a	Nr. / No. 3b			Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1 = t 2 = kg ↓ Wert value	Art / Spec. 9a	Nr. / No. 9b		
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
21	Class 20, 25, 30	ASTM	A48		Castings					2	1130			<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 Benannten 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> <p>Bericht Nr. / Order no. DS1300621 vom / dated 2013-04-05</p>
22	Type 1B, 2, 2B	ASTM	A436		Castings					2	1130			
23	Grade 80-55-06	ASTM	A536		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

***) Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001:2008 gebunden / The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance with ISO 9001:2008**