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 Zertifiat Nr. / Annex to certificate no. DGR-0036-QS-W 783/2017/MUC-002 von / dated 2023-07-25

Hersteller / Manufacturer:	Name: NLMK Clabecq SA Straße/Street: Rue de Clabecq 101 Ort/City: 1460 Ittre	Land:/ Country: **BE**	Datum:/ Date: rev. 0 2023-07-25	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 Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		Gewicht / Weight 1=t 2=kg		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		**Bericht Nr. / report no. R-22-12-720303772** ***vom / dated 2022-12-20***
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01	S235JR (1.0038), S235J2 (1.0117), S275JR (1.0044), S275J2 (1.0145), S355J2 (1.0577), S355K2)1.0596)	EN DIN	10025-2 17100	CR	Blech/tôle/plate	3	60	-	-	-	-	AD 2000	W1	
02	S235JR (1.0038), S275JR (1.0044)	EN DIN	10025-2 17100	AR	Blech/tôle/plate	4,75	25	-	-	-	-	AD 2000	W1	
03	P235GH (1.0345), P265GH (1.0425), P295GH (1.0481), P355GH (1.0473), 16Mo3 (1.5415)	EN DIN	10028-2 17155	CR	Blech/tôle/plate	3	30	-	-	-	-	AD 2000	W1	P235GH, P265GH:normalisierend gewalzt bis 30mm/laminé normalisant jusqu'à 30mm/normalising rolling till 30mm.Mit Vezicht auf Warmzugversuch §3.3 AD2000-W1. Renoncement à l'essai à chaud en accord § 3.3 AD2000-W1/Dispense of hot tensile test according §3.3 of AD2000 W1
04	P275NH (1.0487), P275NL1 (1.0488), P275NL2 (1.1104), P355N (1.0562), P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NLNL2 (1.1106)	EN VdTÜV VdTÜV	10028-3 352-1 354-1	CR	Blech/tôle/plate	3	25,4	-	-	-	-	AD 2000	W1/W10	Mit Verzicht auf Warmzugversuch § 3.4 AD2000-W1/Renoncement à l'essai à chaud avec en accord à § 3.4 AD2000-W1/Dispense with Hot tensile test according §3.3 of AD2000 W1. In Verbindung mit VdTÜV- WBl.352/1, 354/1/ en liaison avec le VdTUV- WBl 352/1 354/1/In combination with VdTUV-Wbl 352/1 and 354/1.

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** = Temperaturgeregelt 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 Zertifiat Nr. / Annex to certificate no. DGR-0036-QS-W 783/2017/MUC-002 von / dated 2023-07-25

Hersteller / Manufacturer:	Name: NLMK Clabecq SA Straße/Street: Rue de Clabecq 101 Ort/City: 1460 Ittre	Land:/ Country: **BE**	Datum:/ Date: rev. 0 2023-07-25	Blatt-Nr.:/ Page No.: 2 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 Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		Gewicht / Weight 1=t 2=kg		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		**Bericht Nr. / report no. R-22-12-720303772** ***vom / dated 2022-12-20***
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
05	L245 MB bis/à/till/ L485 MB L245 NB bis/à/till L415NB	EN	10208-2	CR/TM	Blech/tôle/plate	3	30	-	-	-	-	TRBF	301	Vormaterial für geschweisste Rohre/ matière première pour tubes soudés/premium material for welded tubes
06	L245 bis/à/till L485 L245Mbis/à/till L485M B-PSL1 X70-PSL1 B-PSL2 X70-PSL2	EN ISO	3183	CR/TM	Blech/tôle/plate	3	30	-	-	-	-	TRBF	301	Vormaterial für geschweisste Rohre/ matière première pour tubes soudés/premium material for welded tubes
07	Vorgewalzte Brammen/ Brammes applaties/pre-rolled slabs			U	Brammen /brammes/slabs	120	250	-	-	-	-	AD2000	W 0	AD2000 W0 §3.2.1

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** = Temperaturgeregelt 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 Zertifiat Nr. / Annex to certificate no. DGR-0036-QS-W 783/2017/MUC-002 von / dated 2023-07-25

Hersteller / Manufacturer:	Name: NLMK Clabecq SA Straße/Street: Rue de Clabecq 101 Ort/City: 1460 Ittre	Land:/ Country: **BE**	Datum:/ Date: rev. 0 2023-07-25	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 Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		Gewicht / Weight 1=t 2=kg		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		**Bericht Nr. / report no. R-22-12-720303772** ***vom / dated 2022-12-20***
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
01*1)	S235JR (1.0038), S235J2 (1.0117), S275JR (1.0044), S275J2 (1.0145), S355J2 (1.0577), S355K2)1.0596)	EN	10025-2	CR	Blech/tôle/plate	3	60	-	-	-	-			*1) 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*1)	A/SA 516 Gr 60 A/SA 516 Gr 65 A/SA 516 Gr 70	ASTM ASME	A516 SA516	N/AR*2)	Blech/Tôle/plate	3	40	-	-	-	-			*2) Gemäß § 5 von ASTM/ASME A/SA 516/Selon § 5 de l' ASTM/ASME A/SA 516
03	P235GH (1.0345), P265GH (1.0425), P295GH (1.0481), P355GH (1.0473), 16Mo3 (1.5415)	EN	10028-2	N/NT	Blech/tôle/plate	3	30	-	-	-	-			P235GH, P265GH:Normalisierend gewalzt bis 30mm/laminé normalisant jusqu'à 30mm
04	P275NH (1.0487), P275NL1 (1.0488), P275NL2 (1.1104), P355N (1.0562), P355NH (1.0565), P355NL1 (1.0566), P355NLNL2 (1.1106)	EN	10028-3	CR	Blech/tôle/plate	3	25,4	-	-	-	-			Normalisierend gewalzt/laminé normalisant/normalising rolling
05*1) 3)	L245 MB bis/à/till/ L485 MB L245 NB bis/à/till L415NB	EN	10208-2	CR/TM	Blech/tôle/plate	3	30	-	-	-	-			*3)Vormaterial für geschweisste Rohre/Matière première pour tubes soudés
06*1) 3)	L245 bis/à/till L485 L245Mbis/à/till L485M B-PSL1 X70-PSL1 B-PSL2 X70-PSL2	EN ISO	3183	CR/TM	Blech/tôle/plate	3	30	-	-	-	-			**For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed.**
07	Vorgewalzte Brammen/ Brammes applaties/pre-rolled slabs			U	Brammen /brammes/slabs	120	250	-	-	-	-			**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** = Temperaturgeregelt 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 Zertifiat Nr. / Annex to certificate no. DGR-0036-QS-W 783/2017/MUC-002 von / dated 2023-07-25

Hersteller / Manufacturer:	Name: NLMK Clabecq SA Straße/Street: Rue de Clabecq 101 Ort/City: 1460 Ittre	Land:/ Country: **BE**	Datum:/ Date: rev. 0 2023-07-25	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 Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		Gewicht / Weight 1=t 2=kg		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		**Bericht Nr. / report no. R-22-12-720303772** ***vom / dated 2022-12-20***
		Art / Spec.	Nr. / No.	Kürzel / Code		von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	Wert value	Art / Spec.	Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10
														*) 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** = Temperaturgeregelt 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