



ZERTIFIKAT

Die Notifizierte Stelle - Kennnummer 0036 -
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH

bescheinigt, dass die Firma

voestalpine BÖHLER Edelstahl GmbH & Co KG
Mariazeller Straße 25
AT-8605 Kapfenberg

als Werkstoffhersteller für

Schmiedestücke und Stabstahl sowie
Blöcke, Stranggussknüppel, Brammen und Knüppel

über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem
entsprechend Anhang I, Absatz 4.3 der Druckgeräte-richtlinie 2014/68/EU,
AD 2000-Merkblatt W 0 sowie EN 764-5, Absatz 4.2

verfügt und dieses anwendet.

Der Geltungsbereich ist aus der Anlage ersichtlich.
Weitere Einzelheiten sind im Bericht Nr. C-725248801-25 genannt.

Das Unternehmen ist daher berechtigt, in Übereinstimmung mit der Druckgeräte-richtlinie 2014/68/EU Bescheinigungen über spezifische Prüfungen an den Werkstoffen im o.g. Geltungsbereich auszustellen. Eventuell weitergehende Anforderungen aus den angewandten technischen Spezifikationen zur Erfüllung des Anhanges I bleiben unberührt.

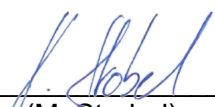
Das Zertifikat ist gültig bis 29.02.2028.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 60/2002/MUC-04
München, 03.September 2025 (Rev. von 13. März 2025)

Notified Body, Nr. 0036




(M. Strobel)



EQ3023645

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland

CERTIFICAT

CERTIFICADO

CERTИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT



CERTIFICATE

The Notified Body - 0036 -
of TÜV SÜD Industrie Service GmbH

certifies that

voestalpine BÖHLER Edelstahl GmbH & Co KG
Mariazeller Straße 25
AT-8605 Kapfenberg

has implemented, operates and maintains a

Quality Assurance System in accordance with the
Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, Annex I, Section 4.3,
AD 2000-Merkblatt W 0 as well as EN 764-5, Para. 4.2

as a material manufacturer for the scope of

forgings, bars, ingots,
continuous casting billets, slabs and billets.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. C-725248801-25.

The manufacturer is therefore authorized to issue certificates of specific product control within the scope of the assessed quality system and in accordance with the Pressure Equipment Directive 2014/68/EU. Possible additional requirements - specific to applied technical specifications to meet PED Annex I - are not affected.

This certificate is valid through 2028-02-29.

In order to adhere the validity an annual surveillance audit is required.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 60/2002/MUC-04
Munich, September 3rd, 2025 (Rev. of March 13th, 2025)

Notified Body, Nr. 0036




(M. Strobel)



EQ3023645

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany

CERTIFICAT

CERTIFICADO

CERTIFIKAT

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT



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 60/2002/MUC-04 von / dated 03.09.2025

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	voestalpine Böhler Edelstahl GmbH & Co KG Mariazeller Straße 25 AT-8605 Kapfenberg	Land:/ Country: AT	Datum:/ Date: rev. 1 04.11.2025	Blatt-Nr./: Page No.: 1 v. / of 9	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-725248801-25 vom / dated 20.02.2025
		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
01	Allgemeine Baustähle / constructional steels	EN EN DIN	10025-2 10250-2 17100	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		100		100			AD 2000	W13/ TRD107	Siehe / see MP3/5628 v./dated 15.01.1989
02	Warmfeste Stähle / heat resistant steels	EN DIN	10222-2 17240	QT	Stabstahl / bar				d			AD 2000	W7/TRD 106	
03	P250GH (1.0460) C 22.8	EN DIN	10222-2 17243	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		350		500			AD 2000 AD 2000	W12/TRD 104 W13/TRD 107	
04	P305GH (1.0436) 16Mo3 (1.5415) 13CrMo4-5 (1.7335) 11CrMo9-10 (1.7383)	EN DIN	10222-2 17243	N/QT N/QT QT QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		250		375			AD 2000 AD 2000	W12/TRD 104 W13/TRD 107	
05	12Ni14 (1.5637) X12Ni5 (1.5680), X8Ni9 (1.5662)	EN DIN	10222-3 17280	N/QT N/QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		70		105			AD 2000 AD 2000	W10/W12 W13	
06	Austenitische Stähle / austenitic steels	EN EN EN SEW	10222-5 10272 10269 400	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		d		d			AD 2000	W2/W 10	
07	A2, A4	EN ISO DIN	3506-1 267/11	AT	Stabstahl für Verbindungselemente / bars for fasteners				d			AD 2000	W2	
08	X 8 CrNiNb 16 13 X 8 CrNiMoNb 16 16 X 8 CrNiMoVNb 16 13	TÜVV	104	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		260		300 400			AD 2000	W2	

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 60/2002/MUC-04 von / dated 03.09.2025

Hersteller / Name: voestalpine Böhler Edelstahl GmbH & Co KG Manufacturer: Straße/Street: Mariazeller Straße 25 Ort/City: AT-8605 Kapfenberg					Land:/ Country: AT	Datum:/ Date: rev. 1 04.11.2025	Blatt-Nr.:/ Page No.: 2 v. / of 9	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-725248801-25 vom / dated 20.02.2025
		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
09	X20CrMoV11-1 (1.4922)	TÜVV	110	QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		250		375			AD 2000 AD 2000	W12/TRD 104 W13/TRD 107	b1 = warm-kaltverfestigt / hot-cold-hardened
10	X 8 CrNiMoBNb 16 16 wk (T262)	TÜVV	113/2	b1	Stabstahl / bar				80			AD 2000	W2/TRD 106	
11	14 MoV 6-3 (1.7715)	TÜVV	184	QT	Schmiedestück / forging		60					AD 2000	W13/TRD 107	
12	X 4 CrNiMoN 23 15	TÜVV	307	AT	Schmiedestück / forging		200		300			AD 2000	W2/W10	
13	X6CrNi18-11	DIN	17460	AT	Stabstahl / bar				160			AD 2000	W2	
14	20 NiCrMo 14 5 (1.6772)	TÜVV	337	QT	Stabstahl / bar				130			AD 2000 TRD	W7/W10 106 / f	
15	C 22.8 (1.0460)	TÜVV	350/3	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		150		225			AD 2000 AD 2000	W12/TRD 104 W13/TRD 107	
16	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		150		225			AD 2000 AD 2000	W12/TRD 104 W13/TRD 107	
17	15NiCuMoNb5 (1.6368)	TÜVV	377/3	QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		250		375			AD 2000 AD 2000	W12/TRD 104 W13/TRD 107	
18	X5CrNi13-4 (1.4313)	TÜVV	395/3	QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		400		400			AD 2000 AD 2000	W10/TRD 107 W13	
19	NiMo16Cr15W (2.4819) (L276)	TÜVV	400	AT	Stabstahl / bar		360		360			AD 2000 TRD	W2/W10 100	
20	20MnMoNi5-5 (1.6310)	TÜVV	401/3	QT	Massivteile / full parts Hohlteile / hollow parts		270 350		400 1700					mit Einzelgutachten / with individual expertise f = kerntechnische Verwendung / nuclear use
21	X3CrNiMoN17-13-5 (1.4439)	TÜVV	405	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		300		300			AD 2000	W2/W10	
22	X10NiCrAlTi32-20 (1.4876)	TÜVV	412	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		250		300			AD 2000	W2/TRD 107	

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

Created / revised: 2021-10-28 Approved: 2021-11-24 W. Schock
 File: IS-PED-M-9_Scope of approval Revision: V 0 Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH



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 60/2002/MUC-04 von / dated 03.09.2025

Hersteller / Name: voestalpine Böhler Edelstahl GmbH & Co KG Manufacturer: Straße/Street: Mariazeller Straße 25 Ort/City: AT-8605 Kapfenberg						Land:/ Country: AT		Datum:/ Date: rev. 1 04.11.2025		Blatt-Nr.:/ Page No.: 3 v. / of 9		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-725248801-25 vom / dated 20.02.2025
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm] von / from bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from bis / to	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
23	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462) (A903)	TÜVV	418	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		225		225			AD 2000	W2	Wanddicke > 225 mm mit Einzelgutachten Wall thickness > 225 mm with individual expertise
24	X2NiCrMoCu26-20-05 (1.4539)	TÜVV	421	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		160		160			AD 2000 AD 2000	W2/TRD 107 W10	
25	X10NiCrAlTi32-20 H (1.4876)	TÜVV	434	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		250		300			AD 2000	W2	mit Einzelgutachten / with individual expertise siehe Bericht / see report MP3/7457 b 2 = ausgehärtet mit Einzelgutachten / hardened with individual expertise
26	X5NiCrTi26-15 (1.4980) (T200)	TÜVV	435/3	b2	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		300		300			AD 2000	W2/ W 10	
27	1.4533, 1.4553 1.4579	TÜVV	451	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar	d			d			f		f = kerntechnische Verwendung / nuclear use
28	NiCr21Mo14 W (2.4602) (L022)	TÜVV	479	AT	Stabstahl / bar		360		360			AD 2000 TRD	W2/W10 100	
29	1.6909	TÜVV	277/2	b1	Stabstahl / bar				60			AD 2000	W2/W10	mit Einzelgutachten / with individual expertise b1 = warm-kaltverfestigt / hot- cold- hardened
30	X10CrMoVNb9-1 (1.4903)	TÜVV	511/3	QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		400		400			AD 2000 AD 2000	W12/TRD 104 W13/TRD 107	
31	NiMo16Cr16Ti (2.4610) (L004)	TÜVV	424	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		180		250			AD 2000 AD 2000	W2/TRD 107 W10	mit Einzelgutachten / with individual expertise
32	X11CrMoWVNb9-1-1 (1.4905)	TÜVV	522/3	QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		600		600			AD 2000 AD 2000	W12/TRD 104 W13/TRD 107	

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

Created / revised: 2021-10-28

Approved: 2021-11-24 W. Schock

Page 3 of 9

File: IS-PED-M-9_Scope of approval

Revision: V 0

Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH



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 60/2002/MUC-04 von / dated 03.09.2025

Hersteller / Name: voestalpine Böhler Edelstahl GmbH & Co KG Manufacturer: Straße/Street: Mariazeller Straße 25 Ort/City: AT-8605 Kapfenberg						Land:/ Country: AT		Datum:/ Date: rev. 1 04.11.2025		Blatt-Nr.:/ Page No.: 4 v. / of 9		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-725248801-25 vom / dated 20.02.2025
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm] von / from	bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from	bis / to	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
33	X5CrNiCuNb14-5-3 (1.4545.4) (N701)	Siehe Bemerkungen		AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		160 120		160 120			AD 2000	W2	Anwendungsgutachten K6031 TÜV SÜD SZA Österreich. Lieferung mit APZ 3.2.
34	NiCr19NbMo (NiCr19Fe19Nb5Mo3) (2.4668) (L718)	EN DIN	10302 17744	A	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		254	12,5	254			AD 2000	W0	mit Einzelgutachten / with individual expertise
35	NiCr22Mo9Nb (2.4856) (L625)	TÜVV	499	A	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		254	6,0	254			AD 2000	W2 / W10	mit Einzelgutachten / with individual expertise
36	NiCr23Mo16Al (2.4605) (L059)	TÜVV	505	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		375	12,5	375			AD 2000	W2 / W10	mit Einzelgutachten / with individual expertise
37	NiCr23Co12Mo (2.4663) (L617)	TÜVV	485	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		130	12,5	235			AD 2000	W2 / W10	mit Einzelgutachten / with individual expertise
38	Werkstoffe von lfd. Nr. 01-37 / materials from No. 01-37				Blöcke / ingots Stranggussknüppel / continuous casting billet Brammen / slab Knüppel / billet	50	132 120 130		252	2	1000	AD 2000	W0/ TRD100	
39	15NiCuMoNb5 (1.6368) (D608)	TÜVV	377/3	QT	Vorverformtes Halbzeug / pre-deformed semi finished products				700			AD 2000	W0/ TRD100	
40	NiCr21Mo (2.4858) (L825)	TÜVV	432/3	QT	Stabstahl / bar			6,0	254			AD 2000	W2	mit Einzelgutachten / with individual expertise

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

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 60/2002/MUC-04 von / dated 03.09.2025

Hersteller / Name: voestalpine Böhler Edelstahl GmbH & Co KG Manufacturer: Straße/Street: Mariazeller Straße 25 Ort/City: AT-8605 Kapfenberg					Land:/ Country: AT		Datum:/ Date: rev. 1 04.11.2025		Blatt-Nr./ Page No.: 5 v. / of 9		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		Lieferzustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-725248801-25 vom / dated 20.02.2025
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm] von / from bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from bis / to	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*)	Allgemeine Baustähle constructional steels	EN EN	10025-2 10250-2	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		100		100					*) 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.
02	Warmfeste Stähle Heat resitant steels	EN	10222-2	QT	Stabstahl / bar				d					
03	P250GH (1.0460)	EN	10222-2	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		350		500					
04	P305GH (1.0436) 16Mo3 (1.5415) 13CrMo4-5 (1.7335) 11CrMo9-10 (1.7383)	EN	10222-2	N/QT N/QT QT QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		250		375					
05	12Ni14 (1.5637) X12Ni5 (1.5680), X8Ni9 (1.5662)	EN	10222-3	N/QT N/QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		70		105					
06	Austenitische Stähle Austenitic steels	EN EN EN EN	10222-5 10272 10269 10302 10088	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		d		d					
07	A2, A4	EN ISO DIN	3506-1 267/11	AT	Stabstahl für Verbindungselemente / bars for fasteners				d					
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														
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 5 of 9				
File: IS-PED-M-9 Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH				



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 60/2002/MUC-04 von / dated 03.09.2025

Hersteller / Name: voestalpine Böhler Edelstahl GmbH & Co KG Manufacturer: Straße/Street: Mariazeller Straße 25 Ort/City: AT-8605 Kapfenberg						Land:/ Country: AT		Datum:/ Date: rev. 1 04.11.2025		Blatt-Nr./ Page No.: 6 v. / of 9		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-725248801-25 vom / dated 20.02.2025
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm] von / from bis / to		Durchm. / Diameter [mm] von / from bis / to		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
08*)	X 8 CrNiNb 16 13 X 8 CrNiMoNb 16 16 X 8 CrNiMoVNb 16 13	TÜVV	104	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		260		300 400					*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
09*)	X20CrMoV11-1 (1.4922)	TÜVV	110	QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		250		375					
10*)	X 8 CrNiMoBNb 16 16 wk (T262)	TÜVV	113/2	b1	Stabstahl / bar				80					
11*)	14 MoV 6-3 (1.7715)	TÜVV	184	QT	Schmiedestück / forging		60							
12*)	X 4 CrNiMoN 23 15	TÜVV	307	AT	Schmiedestück / forging		200		300					
13*)	X6CrNi18-11	DIN	17460	QT	Stabstahl / bar				160					
14*)	20 NiCrMo 14 5 (1.6772)	TÜVV	337	QT	Stabstahl / bar				130					
15*)	C 22.8 (1.0460)	TÜVV	350/3	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		150		225					
16*)	C 22.3 (1.0427)	TÜVV	364	N	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		150		225					
17*)	15NiCuMoNb5 (1.6368)	TÜVV	377/3	QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		250		375					
18*)	X5CrNi13-4 (1.4313)	TÜVV	395/3	QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		400		400					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 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														
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 6 of 9				
File: IS-PED-M-9 Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH				

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 60/2002/MUC-04 von / dated 03.09.2025

Hersteller / Name: voestalpine Böhler Edelstahl GmbH & Co KG Manufacturer: Straße/Street: Mariazeller Straße 25 Ort/City: AT-8605 Kapfenberg					Land:/ Country: AT		Datum:/ Date: rev. 1 04.11.2025		Blatt-Nr.:/ Page No.: 7 v. / of 9		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-725248801-25 vom / dated 20.02.2025
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm] von / from	bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from	bis / to	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
19*)	NiMo16Cr15W (2.4819) (L276)	TÜVV	400	AT	Stabstahl / bar		360		360					*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
20*)	20MnMoNi5-5 (1.6310)	TÜVV	401/3	QT	Massivteile / full parts Hohlteile / hollow parts		270 350		400 1700					
21*)	X3CrNiMoN17-13-5 (1.4439)	TÜVV	405	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		300		300					
22*)	X10NiCrAlTi32-20 (1.4876)	TÜVV	412	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		250		300					
23*)	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462) (A903)	TÜVV	418	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		225		300					
24*)	X2NiCrMoCu26-20-05 (1.4539)	TÜVV	421	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		160		160					
25*)	X10NiCrAlTi32-20 H (1.4876)	TÜVV	434	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		250		300					
26*)	X5NiCrTi26-15 (1.4980) (T200)	TÜVV	435/3	b2	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		300		300					
27*)	1.4533, 1.4553 1.4579	TÜVV	451	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar	d			d					
28*)	NiCr21Mo14 W (2.4602) (L022)	TÜVV	479	AT	Stabstahl / bar		360		360					
29*)	1.6909	TÜVV	277/2	b1	Stabstahl / bar				60					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 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														
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 7 of 9				
File: IS-PED-M-9 Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH				



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 60/2002/MUC-04 von / dated 03.09.2025

Hersteller / Name: voestalfpine Böhler Edelstahl GmbH & Co KG					Land:/ Country: AT		Datum:/ Date: rev. 1 04.11.2025		Blatt-Nr./ Page No.: 8 v. / of 9		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		Lieferzustand / Delivery Condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-725248801-25 vom / dated 20.02.2025
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm] von / from bis / to		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
30*)	X10CrMoVNb9-1 (1.4903)	TÜVV	511/3	QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		400		400					*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. 1) Anwendungsgutachten K6031 TÜV SÜD SZA Österreich. Lieferung mit APZ 3.2.
31*)	NiMo16Cr16Ti (2.4610) (L004)	TÜVV	424	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		180		250					
32*)	X11CrMoWVNb9-1-1 (1.4905)	TÜVV	522/3	QT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		600		600					
33*)	UNS 32750 (A913)	ASTM	A484	AT	Stabstahl / bar				350					
34*)	UNS S32760 (A911SA)	ASTM	A484	AT	Stabstahl / bar				350					
35*)	UNS S32550 (A926)	ASTM	A484	AT	Stabstahl / bar				350					
36*)	X5 CrNiCuNb 14 5 3 (N701)	Siehe Bemerkungen1)		AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		203,2		203,2 203,2					
37*)	UNS N07718	ASME	SB-637	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar			12,5	254					
38*)	NiCr22Mo9Nb (2.4856) (L625) UNS N06625	ASME ASME	SB-564 SB-446	A	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar			6,0	254					
39*)	NiCr23Mo16Al (2.4605) (L059) UNS N06059	ASME	SB-564	A	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar			12,5	375					
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														
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 8 of 9				
File: IS-PED-M-9 Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH				



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 60/2002/MUC-04 von / dated 03.09.2025

Hersteller / Name: voestalpine Böhler Edelstahl GmbH & Co KG Manufacturer: Straße/Street: Mariazeller Straße 25 Ort/City: AT-8605 Kapfenberg						Land:/ Country: AT		Datum:/ Date: rev. 1 04.11.2025		Blatt-Nr.:/ Page No.: 9 v. / of 9		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		Lieferzustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-725248801-25 vom / dated 20.02.2025	
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm] von / from bis / to	Durchm. / Diameter [mm] von / from bis / to	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	
40*)	NiCr20FeMo3TiCuAl (2.4852) (L925)	ASTM	B637	A	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		375							*) 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.	
41*)	NiCr23Co12Mo (2.4863) (L617) UNS N06617	ASME	SB-564	A	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		254								
42	Werkstoffe von lfd. Nr. 01-46 materials from No. 01-46				Blöcke / ingot Stranggußknüppel/ continuous casting billet Brammen /slab Knüppel / billet	50	132 120 130			2	1000				
43*)	1.6368	TÜVV	377/3	QT	Vorgeformtes Halbzeug / Pre-deformed semi-finished products				700						
44*)	XM19 (P511) UNS S20910	ASME	SA-479	AT	Schmiedestück / forging Stabstahl / bar Schmiedestück / forging Stabstahl / bar		350 102		350 203,2						
45*)	Böhler P513 UNS S21800	ASME	SA-276	AT	Stabstahl / bar				203						
46*)	NiCr21Mo (2.4858) (L825)	ASME	SB-564	AT	Stabstahl / bar			6,0	254						
47*)	UNS N07725 (L725)	ASTM	B637	AT	Stabstahl / bar			12,5	254						
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															
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 9 of 9					
File: IS-PED-M-9 Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH					