



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 167/2003/MUC-001 von / dated 2020-02-14

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RING MILL S.p.A. Via Valeriana ,103 23015 Dubino - SO	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
				I	2020-02-14	1 v. / of 6	

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. 722209920 vom / dated 2019-11-22
		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	Allgemeine Baustähle / constructional steels	DIN DIN EN	17100 10025	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange		100 100		100			AD2000 TRD AD2000	W13 107 W9	
02	C 22.8 P250GH	DIN DIN EN	17243 10222-2	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange		400		400			AD2000 TRD	W13 107	
03	C 22.8	VdTÜV	350/3	N	Flansch / flange		150					AD2000 TRD	W9 107	
04	C 22.3	VdTÜV	364	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange		150 150		225			AD2000 AD2000 AD2000 TRD	W13 W12 W9 107	
05	10 CrMo 9 10, 13 CrMo 4 4 11 CrMo 9 10, 13 CrMo 4 5	DIN DIN EN	17243 10222-2	V	Schmiedestück / forging nahtlose Hohlkörper / seamless hollows		400		400			AD2000 AD2000 AD2000 TRD	W13 W12 W 9 107	
06	W-, T-, StE 355 P355NH P355QH1	VdTÜV DIN DIN EN	354/3 17103 10222-4	b	Schmiedestück / forging nahtlose Hohlkörper / seamless hollows		400		600			AD2000 AD2000 AD2000 TRD	W13 W12 W9 107	

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 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 167/2003/MUC-001 von / dated 2020-02-14

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RING MILL S.p.A. Via Valeriana ,103 23015 Dubino - SO	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
				I	2020-02-14	2 v. / of 6	

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. 722209920 vom / dated 2019-11-22
		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
07	C 21	VdTÜV	399/3	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange		150		225			AD2000 TRD AD2000	W13 107 W9	
08	20 Mn 5 V, 15 Mo 3	DIN DIN EN	17243 10222-2	b	Schmiedestück / forging nahtlose Hohlkörper / seamless hollows		500 350		600			AD2000 AD2000 AD2000 TRD TRD	W13 W12 W9 107 104	
09	20 MnMoNi 45	VdTÜV	440/3	V	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange		480		480			AD2000 AD2000 AD2000 TRD TRD	W13 W12 W9 107 104	
10	15 NiCuMoNb 5	VdTÜV	377/3	V	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange		500		500			AD2000 AD2000 AD2000 TRD TRD	W13 W12 W9 107 104	
11	12 CrMo 9 10	VdTÜV	404/3	V	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange		150		500			AD2000 AD2000 AD2000 TRD TRD	W13 W12 W9 107 104	

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 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 167/2003/MUC-001 von / dated 2020-02-14

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RING MILL S.p.A. Via Valeriana ,103 23015 Dubino - SO	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
				I	2020-02-14	3 v. / of 6	

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. 722209920 vom / dated 2019-11-22
		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
12	Austenitische Stähle ohne / austenitic steels without 1.4406, 1.4423, 1.4439	DIN DIN EN	17440 10222-5	A	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange		d		d			AD2000 AD2000 TRD	W2 W10 107	
13	X 10 CrMoVNb 9- 1 (F 91) 1.4903	VdTÜV	511/3	V	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange		400		450			AD2000 AD2000 TRD AD2000	W13 W12 107 W9	
14	X 10 CrMoVNb 9-2 (F 92) 1.4901	VdTÜV	552/3	V	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange		400		450			AD2000 AD2000 TRD AD2000	W13 W12 107 W9	

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 167/2003/MUC-001 von / dated 2020-02-14

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RING MILL S.p.A. Via Valeriana ,103 23015 Dubino - SO	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment
				I	2020-02-14	4 v. / of 6	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. 722209920 vom / dated 2019-11-22
		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	Allgemeine Baustähle / constructional steels	DIN DIN EN	17100 10025	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange		100 100		100					<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 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.</p>
02	C 22.8 P250GH	DIN DIN EN	17243 10222-2	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange		400		400					
03	C 22.8	VdTÜV	350/3	N	Flansch / flange		150							
04	C 22.3	VdTÜV	364	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange		150 150		225					
05	10 CrMo 9 10, 13 CrMo 4 4 11 CrMo 9 10, 13 CrMo 4 5	DIN DIN EN	17243 10222-2	V	Schmiedestück / forging nahtlose Hohlkörper / seamless hollows		400		400					
06	W-, T-, StE 355 P355NH P355QH1	VdTÜV DIN DIN EN	354/3 17103 10222-4	b	Schmiedestück / forging nahtlose Hohlkörper / seamless hollows		400		600					

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 167/2003/MUC-001 von / dated 2020-02-14

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RING MILL S.p.A. Via Valeriana ,103 23015 Dubino - SO	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
				I	2020-02-14	5 v. / of 6	

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. 722209920 vom / dated 2019-11-22
		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
07	C 21	VdTÜV	399/3	N	Schmiedestück / forging Flansch / flange		150		225					<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 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.</p>
08	20 Mn 5 V, 15 Mo 3	DIN DIN EN	17243 10222-2	b	Schmiedestück / forging nahtlose Hohlkörper / seamless hollows		500 350		600					
09	20 MnMoNi 45	VdTÜV	440/3	V	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange		480		480					
10	15 NiCuMoNb 5	VdTÜV DIN EN	377/3 10222-2	V	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange		500		500					
11	12 CrMo 9 10 11 CrMo 9 10	VdTÜV DIN EN	404/3 10222-2	V	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange		150		500					

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 167/2003/MUC-001 von / dated 2020-02-14

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	RING MILL S.p.A. Via Valeriana ,103 23015 Dubino - SO	Werk / plant:	Nationalität/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./ Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment
				I	2020-02-14	6 v. / of 6	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. 722209920 vom / dated 2019-11-22
		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
12	Austeitische Stähle ohne / austenitic steels without 1.4406, 1.4423, 1.4439	DIN DIN EN	17440 10222-5	A	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange		d		d					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.
13	X 10 CrMoVNb 9- 1 (F 91) 1.4903	VdTÜV DIN EN	511/3 10222-2	V	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange		400		450					
14	X 10 CrMoVNb 9-2 (F 92) 1.4901	VdTÜV	552/3	V	Schmiedestück / forging Hohlkörper / hollow Flansch / flange		400		450					

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