

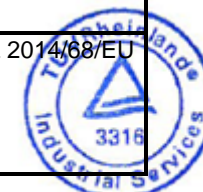
Geltungsbereich nach:		<input checked="" type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU Anhang I §4.3		<input type="checkbox"/> EN 764-4		<input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W0		<input type="checkbox"/> WPK, Verordnung (EU) Nr. 305/2011(System 2+)				
Hersteller				Werk				Nationalität	Datum	Blatt-Nr.		
Name: Busch + Kunz GmbH & Co. KG		Busch + Kunz GmbH & Co. KG , 57299 Burbach				D		17.09.20		1		
Ort: 57299 Burbach		B + K Torgelow GmbH & Co. KG – 17358 Torgelow				D		Rev.:3		von : 5		
Lfd. Nr.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoff-spezifikation	Liefer-zustand	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen Dicke Ø mm mm von bis von bis				Gewicht max 1=t / 2=kg ↓ We rt	Prüfgrundlage/ Anforderungen Technische Regeln	Bemerkungen	
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10

1. Werkstoffe nach harmonisierten europäischen Normen (hEN) und Europäischen Werkstoffzulassungen (EAM) nach Richtlinie 2014/68/EU

Die Verwendung der Werkstoffe gemäß Richtlinie 2014/68/EU ist gebunden an die Veröffentlichung in harmonisierten europäischen Normen oder an die Qualifizierung über eine europäische Werkstoffzulassung oder über ein Einzelgutachten. Der Nachweis der Fertigungssicherheit ist damit auch für äquivalente Werkstoffe nach anderen Normen (z.B. BS, AFNOR, ASME) geführt. Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräte-Richtlinie zu beachten.

1	P235TR2 / St37.0	DIN EN 10216-1	N	T-Stücke DIN EN 10253-2 DIN 2615								
2	P235GH-TC1 / St35.8/l	DIN EN 10216-2	N									
3	P265GH	DIN EN 10028-2	N	Red Stücke								
4	16 Mo 3 / 15 Mo 3		N	DIN EN 10253-2								
5	13 CrMo4-5 / 13CrMo44		NT	DIN 2616								
6	P275NL1 / StE 240	DIN EN 10216-3	N	Kappen								
7	P355N / St355		N	DIN EN 10253-2	1,8	45	17,2	508	2	150	EN10253-2 Ferritische Werkstoffe	
8	P460N / St460		N	DIN 2617								
9	P215NL / TTSt35.N	DIN EN 10216-4	N	Böden								
10	P265NL / 1.0453	DIN EN 10028-4	N	DIN 28011/13								
11	12Ni14 / 10Ni14		N	Sattelstützen in Anl. an DIN 2618								

Erläuterung	+AT = lösungsgeglüht +AR = wie gewalzt +M = thermo-mechanisch behandelt +N = normalisiert oder normalisierend gewalzt	+NT = normalisiert und angelassen +QT = vergütet +S = weichgeglüht +SR = spannungsarmgeglüht	a = PMA für Verwendung in RL 2014/68/EU erforderlich
--------------------	--	---	--



Geltungsbereich nach:		<input checked="" type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU Anhang I §4.3			<input type="checkbox"/> EN 764-4				<input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W0		<input type="checkbox"/> WPK, Verordnung (EU) Nr. 305/2011(System 2+)		
Hersteller					Werk					Nationalität	Datum	Blatt-Nr.	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Name: Busch + Kunz GmbH & Co. KG		Busch + Kunz GmbH & Co. KG , 57299 Burbach			B + K Torgelow GmbH & Co. KG – 17358 Torgelow					D	17.09.20	2	
Ort: 57299 Burbach										D	Rev.:3	von : 5	
Lfd. Nr.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoff-spezifikation	Liefer-zustand	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen				Gewicht max 1=t / 2=kg ↓ We rt	Prüfgrundlage/ Anforderungen Technische Regeln	Bemerkungen		
					Dicke		Ø						
					von	bis	von	bis					
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10	
1. Werkstoffe nach harmonisierten europäischen Normen (hEN) und Europäischen Werkstoffzulassungen (EAM) nach Richtlinie 2014/68/EU													
Die Verwendung der Werkstoffe gemäß Richtlinie 2014/68/EU ist gebunden an die Veröffentlichung in harmonisierten europäischen Normen oder an die Qualifizierung über eine europäische Werkstoffzulassung oder über ein Einzelgutachten. Der Nachweis der Fertigungssicherheit ist damit auch für äquivalente Werkstoffe nach anderen Normen (z.B. BS, AFNOR, ASME) geführt. Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräte-Richtlinie zu beachten.													
12	1.4301 - X5CrNi18-10	DIN EN 10217-7 (Rohr geschweisst)	AT	T- Stücke DIN EN 10253-4	1,8	45	17,2	508	2	150	EN 10253-4 Austenitische Werkstoffe		
13	1.4401 - X5CrNiMo17-12-2												
14	1.4404 - X2CrNiMo17-12-2												
15	1.4541 - X6CrNiTi18-10	DIN EN 10216-5 (Rohr nahtlos)		Red. Stücke DIN EN 10253-4									
16	1.4571 - X6CrNiMoTi17-12-2												
Erläuterung		+AT = lösungsgeglüht			+NT = normalisiert und angelassen			a = PMA für Verwendung in RL 2014/68/EU erforderlich					
		+AR = wie gewalzt			+QT = vergütet								
		+M = thermo-mechanisch behandelt			+S = weichgeglüht								
		+N = normalisiert oder normalisierend gewalzt			+SR = spannungsarmgeglüht								



Geltungsbereich nach:		<input checked="" type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU Anhang I §4.3		<input type="checkbox"/> EN 764-4		<input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W0		<input type="checkbox"/> WPK, Verordnung (EU) Nr. 305/2011(System 2+)				
Hersteller				Werk				Nationalität	Datum	Blatt-Nr.		
Name: Busch + Kunz GmbH & Co. KG		Busch + Kunz GmbH & Co. KG , 57299 Burbach				D		17.09.20		3		
Ort: 57299 Burbach		B + K Torgelow GmbH & Co. KG – 17358 Torgelow				D		Rev.:3		von : 5		
Lfd. Nr.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoff-spezifikation	Liefer-zustand	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen				Gewicht max	Prüfgrundlage/ Anforderungen Technische Regeln	Bemerkungen	
					Dicke		∅		1=t / 2=kg ↓ We rt			
					von	bis	von	bis				
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10

2. Werkstoffe nach dem AD 2000-Regelwerk

Die Verwendung der Werkstoffe gemäß Richtlinie 2014/68/EU ist gebunden an die Veröffentlichung in harmonisierten europäischen Normen oder an die Qualifizierung über eine europäische Werkstoffzulassung oder über ein Einzelgutachten. Der Nachweis der Fertigungssicherheit ist damit auch für äquivalente Werkstoffe nach anderen Normen (z.B. BS, AFNOR, ASME) geführt. Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräte richtlinie zu beachten.

1	P235TR2 / St37.0	DIN EN 10216-1	N	T-Stücke DIN EN 10253-2 DIN 2615															
2	P235GH-TC1 / St35.8/l	DIN EN 10216-2	N																
3	P265GH	DIN EN 10028-2	N	Red Stücke															
4	16 Mo 3 / 15 Mo 3		N	DIN EN 10253-2															
5	13 CrMo4-5 / 13CrMo44		NT	DIN 2616															
6	P275NL1 / StE 240	DIN EN 10216-3	N	Kappen	1,8	45	17,2	508	2	150	VdTÜV MB 1252 AD2000 MB HP 8/1, 8/3	*) Beim Geltungsbereich nach AD2000 sind die entsprechenden VdTÜV Werkstoffblätter zu berücksichtigen							
7	P355N / St355		N	DIN EN 10253-2															
8	P460N / St460		N	DIN 2617															
9	P215NL / TTSt35.N	DIN EN 10216-4	N	Böden															
10	P265NL / 1.0453		N	DIN 28011/13															
11	12Ni14 / 10Ni14		N	Sattelstützen in Anl. an DIN 2618															

Erläuterung	+AT = lösungsgeglüht	+NT = normalisiert und angelassen	a = PMA für Verwendung in RL 2014/68/EU erforderlich
	+AR = wie gewalzt	+QT = vergütet	
	+M = thermo-mechanisch behandelt	+S = weichgeglüht	
	+N = normalisiert oder normalisierend gewalzt	+SR = spannungsarmgeglüht	



Geltungsbereich nach:		<input checked="" type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU Anhang I §4.3			<input type="checkbox"/> EN 764-4			<input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W0		<input type="checkbox"/> WPK, Verordnung (EU) Nr. 305/2011(System 2+)			
Hersteller					Werk					Nationalität	Datum	Blatt-Nr.	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Name: Busch + Kunz GmbH & Co. KG		Busch + Kunz GmbH & Co. KG , 57299 Burbach			B + K Torgelow GmbH & Co. KG – 17358 Torgelow			D	17.09.20	4			
Ort: 57299 Burbach								D	Rev.:3	von : 5			
Lfd. Nr.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoff-spezifikation	Liefer-zustand	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen				Gewicht max 1=t / 2=kg ↓ We rt	Prüfgrundlage/ Anforderungen Technische Regeln	Bemerkungen		
					Dicke		Ø						
					von	bis	von	bis					
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10	

2. Werkstoffe nach dem AD 2000-Regelwerk

Die Verwendung der Werkstoffe gemäß Richtlinie 2014/68/EU ist gebunden an die Veröffentlichung in harmonisierten europäischen Normen oder an die Qualifizierung über eine europäische Werkstoffzulassung oder über ein Einzelgutachten. Der Nachweis der Fertigungssicherheit ist damit auch für äquivalente Werkstoffe nach anderen Normen (z.B. BS, AFNOR, ASME) geführt. Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräte-Richtlinie zu beachten.

12	1.4301 - X5CrNi18-10	DIN EN 10217-7 (Rohr geschweisst)	AT	T- Stücke DIN EN 10253-4	1,8	45	17,2	508	2	150	VdTÜV MB 1252 AD2000 MB HP 8/1, 8/3	*) Beim Geltungsbereich nach AD2000 sind die entsprechenden VdTÜV Werkstoffblätter zu berücksichtigen
13	1.4401 - X5CrNiMo17-12-2											
14	1.4404 - X2CrNiMo17-12-2											
15	1.4541 - X6CrNiTi18-10	DIN EN 10216-5 (Rohr nahtlos)		Red. Stücke DIN EN 10253-4								
16	1.4571 - X6CrNiMoTi17-12-2											

Erläuterung	+AT = lösungsgeglüht +AR = wie gewalzt +M = thermo-mechanisch behandelt +N = normalisiert oder normalisierend gewalzt	+NT = normalisiert und angelassen +QT = vergütet +S = weichgeglüht +SR = spannungsarmgeglüht	a = PMA für Verwendung in RL 2014/68/EU erforderlich
--------------------	--	---	--



Geltungsbereich nach:		<input checked="" type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU Anhang I §4.3	<input type="checkbox"/> EN 764-4		<input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W0	<input type="checkbox"/> WPK, Verordnung (EU) Nr. 305/2011(System 2+)						
Hersteller				Werk				Nationalität	Datum	Blatt-Nr.	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH	
Name: Busch + Kunz GmbH & Co. KG		Busch + Kunz GmbH & Co. KG , 57299 Burbach		D		17.09.20		5				
Ort: 57299 Burbach		B + K Torgelow GmbH & Co. KG – 17358 Torgelow		D		Rev.:3		von : 5				
Lfd. Nr.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoff-spezifikation	Liefer-zustand	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen				Gewicht max 1=t / 2=kg ↓ We rt	Prüfgrundlage/ Anforderungen Technische Regeln	Bemerkungen	
					Dicke mm		Ø mm					
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10

3. Werkstoffe nach internationalen Normen (z. B. ASTM, ASME, IBR usw.)

Die Verwendung der Werkstoffe gemäß Richtlinie 2014/68/EU ist gebunden an die Veröffentlichung in harmonisierten europäischen Normen oder an die Qualifizierung über eine europäische Werkstoffzulassung oder über ein Einzelgutachten. Der Nachweis der Fertigungssicherheit ist damit auch für äquivalente Werkstoffe nach anderen Normen (z.B. BS, AFNOR, ASME) geführt. Bei der Verwendung der Werkstoffe nach Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerks bzw. der Druckgeräte-Richtlinie zu beachten.

1	WPB	ASTM- A234	N	T-Stücke DIN EN 10253-2								
2	WPL6	ASTM- A333	N	DIN EN 10253-4								
3	X42	API – 5L	N	ASME 16.9								
4	X52	API – 5L	N									
5	WPHY 42	ASTM- A860	N	Red. Stücke DIN EN 10253-2	1,8	45	17,2	508	2	150		
6	WPHY52	ASTM- A860	N	DIN EN 10253-4								a
7	WPHY60	ASTM- A860	N	ASME 16.9								
8	WP304 (1.4301)	ASTM- A403	AT									
9	WP321 (1.4541)	ASTM- A403	AT	Kappen DIN EN 10253-2								
10	WP316 (1.4401)	ASTM- A403	AT	DIN EN 10253-4								
11	WP316L (1.4404)	ASTM- A403	AT	ASME 16.9								
12	L290NB(E) / StE290.7	DIN EN 10208-2	N	Böden ASME 16.9								
13	L360NB(E) / StE360.7	DIN EN ISO 3183	N	Sattelstützen in Anlehnung ASME 16.9								

Erläuterung	+AT = lösungsgeglüht +AR = wie gewalzt +M = thermo-mechanisch behandelt +N = normalisiert oder normalisierend gewalzt	+NT = normalisiert und angelassen +QT = vergütet +S = weichgeglüht +SR = spannungsarmgeglüht	a = PMA für Verwendung in RL 2014/68/EU erforderlich
--------------------	--	---	--

