



Industrie Service

CERTIFICATE

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

certifies that

SIJ METAL RAVNE d.o.o.
Koroška cesta 14
SI – 2390 Ravne na Koroškem

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

rolled and forged bars, forgings, seamless hollow components and billets.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. R-TSS-IS-22-39824.0.

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 2025-07-31.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 107/2002/MUC-002
Munich, 2022-08-23

Notified Body, No. 0036




(S. Loibl)

Certification Body
Material and Welding Technology



EQ3049418

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



Industrie Service

ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dass die Firma

SIJ METAL RAVNE d.o.o.
Koroška cesta 14
SI – 2390 Ravne na Koroškem

als Werkstoffhersteller für

gewalzten oder geschmiedeten Stabstahl, Schmiedestücke, nahtlose Hohlkörper und Blöcke

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. R-TSS-IS-22-39824.0 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 2025-07-31.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 107/2002/MUC-002
München, 23. August 2022

Notified Body, Nr. 0036



(S. Loibl)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ3049418

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



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 107/2002/MUC-002 von / dated 2022-08-23

Hersteller / Manufacturer:	Name: SIJ METAL RAVNE d.o.o. Straße/Street: Koroška cesta 14 Ort/City: 2390 Ravne na Koroškem	Land:/ Country: SI	Datum:/ Date: rev. 0 2022-08-23	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 5	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. R-TSS-IS-22-39824.0 vom / dated 2022-07-04
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	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	Austenitische Stähle / Austenitic stainless steels	DIN SEW EN	17440 400 10222-5	AT	Stabstahl gewalzt bzw. geschmiedet / bar rolled or forged Schmiedestück / forging Nahtloser Hohlkörper / seamless hollow components	-	-	-	250	-	-	AD 2000 TRD	W2/W10 107	
02	1.4948, 1.4949, 1.4941 1.4919, 1.4910, 1.4961 1.4981, 1.4988	DIN EN EN	17460 10269 10222-5	AT	Stabstahl gewalzt bzw. geschmiedet / bar rolled or forged Schmiedestück / forging Nahtloser Hohlkörper / seamless hollow components	-	-	-	250	-	-	AD 2000 TRD	W2 107	
03	P245GH, P280GH, P305GH, P250GH, 16Mo3, 13CrMo4-5, 11CrMo9-10 P235GH, P250GH, P265GH, P295GH, 16Mo3, 13CrMo4-5, 10CrMo9-10, 11CrMo9-10 C 22.8, 17 Mn 4, 20 Mn 5, 15 Mo 3, 13 CrMo 4 4, 10 CrMo 9 10	EN EN	10222-2 10273	N/QT	Stabstahl gewalzt bzw. geschmiedet / bar rolled or forged	-	-	8	300	-	-	AD 2000 TRD	W13/W10 107	
04	25CrMo4, 24 CrMo 5 1.7709, 1.4923 1.7709, 1.4923	EN DIN EN DIN	10269 17240 10269 17240	QT	Stabstahl gewalzt für Schrauben und Muttern / bar rolled for screws and nuts	-	-	8	150	-	-	AD 2000 TRD	W7 106	

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 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 107/2002/MUC-002 von / dated 2022-08-23

Hersteller / Manufacturer:	Name: SIJ METAL RAVNE d.o.o.	Land:/ Country:	Datum:/ Date: rev. 0	Blatt-Nr./: Page No.:	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
	Straße/Street: Koroška cesta 14	SI	2022-08-23	2 v. / of 5	
	Ort/City: 2390 Ravne na Koroškem				

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. R-TSS-IS-22-39824.0 vom / dated 2022-07-04
		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
05	1.4913	EN DIN	10269 17240	QT	Stabstahl gewalzt für Schrauben und Muttern / bar rolled for screws and nuts	-	-	8	180	-	-			Die Anwendungsfälle sind nicht bekannt / The application is not well-known
06	T / W / StE 355 P355NH/QH1	DIN EN VdTÜV	17103 10222-4 354/3	N / QT	Stabstahl gewalzt bzw. geschmiedet / bar rolled or forged	-	-	50	520	-	-	AD 2000 TRD	W13 107	mit Einzelgutachten / with individual expertise
07	Austenitische Stähle / Austenitic stainless steels	DIN SEW EN	17440 400 10222-5	U	Block / ingot Knüppel gewalzt / billet rolled	90	150	-	-	1	14	AD 2000 TRD	W0 100	
08	1.4948, 1.4949, 1.4941 1.4919, 1.4910, 1.4961 1.4981, 1.4988	DIN EN EN	17460 10269 10222-5	U	Block / ingot Knüppel gewalzt / billet rolled	90	150	-	-	1	14	AD 2000 TRD	W0 100	
09	Warmfeste schweißgeeignete Stähle / hot resistant weldable steels	EN DIN EN	10273 17243 10222-2	U	Block / ingot Knüppel gewalzt / billet rolled	90	150	-	-	1	14	AD 2000 TRD	W0 100	

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



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 107/2002/MUC-002 von / dated 2022-08-23

Hersteller / Manufacturer:	Name: SIJ METAL RAVNE d.o.o. Straße/Street: Koroška cesta 14 Ort/City: 2390 Ravne na Koroškem	Land/ Country: SI	Datum/ Date: rev. 0 2022-08-23	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 5	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. R-TSS-IS-22-39824.0 vom / dated 2022-07-04
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	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*)	Austenitische Stähle / Austenitic stainless steels	DIN SEW EN	17440 400 10222-5	AT	Stabstahl gewalzt bzw. geschmiedet / bar rolled or forged Schmiedestück / forging Nahtloser Hohlkörper / seamless hollow components	-	-	-	250	-	-			*) 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*)	1.4948, 1.4949, 1.4941 1.4919, 1.4910, 1.4961 1.4981, 1.4988	DIN EN EN	17460 10269 10222-5	AT	Stabstahl gewalzt bzw. geschmiedet / bar rolled or forged Schmiedestück / forging Nahtloser Hohlkörper / seamless hollow components	-	-	-	250	-	-			
03*)	P245GH, P280GH, P305GH, P250GH, 16Mo3, 13CrMo4-5, 11CrMo9-10 P235GH, P250GH, P265GH, P295GH, 16Mo3, 13CrMo4-5, 10CrMo9-10, 11CrMo9-10 C 22.8, 17 Mn 4, 20 Mn 5, 15 Mo 3, 13 CrMo 4 4, 10 CrMo 9 10	EN EN DIN	10222-2 10273 17243	N / QT	Stabstahl gewalzt bzw. geschmiedet / bar rolled or forged	-	-	8	300	-	-			
04*)	25CrMo4, 24 CrMo 5 1.7709, 1.4923 1.7709, 1.4923	EN DIN EN DIN	10269 17240 10269 17240	QT	Stabstahl gewalzt für Schrauben und Muttern / bar rolled for screws and nuts	-	-	8	150	-	-			

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 107/2002/MUC-002 von / dated 2022-08-23

Hersteller / Manufacturer:	Name: SIJ METAL RAVNE d.o.o.	Land:/ Country: SI	Datum:/ Date: rev. 0 2022-08-23	Blatt-Nr./ Page No.: 4 v. / of 5	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
	Straße/Street: Koroška cesta 14				
	Ort/City: 2390 Ravne na Koroškem				

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. R-TSS-IS-22-39824.0 vom / dated 2022-07-04
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	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
05*)	1.4913	EN DIN EN	10269 17240 10302	QT	Stabstahl gewalzt für Schrauben und Muttern / bar rolled for screws and nuts	-	-	8	180	-	-			*) 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.
06*)	T / W / StE 355 P355NH/QH1	DIN EN VdTÜV	17103 10222-4 354/3	N / QT	Stabstahl gewalzt bzw. geschmiedet / bar rolled or forged	-	-	50	520	-	-			
07*)	Austenitische Stähle / Austenitic stainless steels	DIN SEW EN	17440 400 10222-5	U	Block / ingot Knüppel gewalzt / billet rolled	90	150	-	-	1	14			
08*)	1.4948, 1.4949, 1.4941 1.4919, 1.4910, 1.4961 1.4981, 1.4988	DIN EN EN	17460 10269 10222-5	U	Block / ingot Knüppel gewalzt / billet rolled	90	150	-	-	1	14			
09*)	Warmfeste schweißgeeignete Stähle / hot resistant weldable steels	EN DIN EN	10273 17243 10222-2	U	Block / ingot Knüppel gewalzt / billet rolled	90	150	-	-	1	14			
10*)	F5, F9, F91, F11, F22, F6a	ASTM ASME	A 182/ A182M SA182/ SA182M	QT	Stabstahl gewalzt bzw. geschmiedet / bar rolled or forged	-	-	8	750 140	-	-			
11*)	30CrNiMo8 34CrNiMo6	EN EN EN	10269 10083-1 10250-3	U	Block / ingot Knüppel gewalzt / billet rolled	90	150	-	-	1	14			

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



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 107/2002/MUC-002 von / dated 2022-08-23

Hersteller / Manufacturer:	Name: SIJ METAL RAVNE d.o.o. Straße/Street: Koroška cesta 14 Ort/City: 2390 Ravne na Koroškem	Land/ Country: SI	Datum/ Date: rev. 0 2022-08-23	Blatt-Nr./ Page No.: 5 v. / of 5	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. R-TSS-IS-22-39824.0 vom / dated 2022-07-04
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	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
12*)	Gr. 2 Gr. 1, Gr.3	ASTM ASME	A723 A723M SA723 SA723M	QT	Stabstahl gewalzt bzw. geschmiedet / bar rolled or forged	- -	- -	8 8	60 500	- -	- -			*) 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.
13*)	A105 SA105	ASTM ASME	A105 A105M SA105 SA105M	N / QT	Stabstahl gewalzt bzw. geschmiedet / bar rolled or forged	- -	- -	20 300	2 4540					
14	X3CrNiMo13-4 (1.4313)	EN	10222-5	QT	Stabstahl gewalzt bzw. geschmiedet / bar rolled or forged	- -	- -	8 350	- -					
15	X10CrMoVNb9-1 (1.4903) X20CrMoV11-1 (1.4922)	EN	10222-2	NT QT	Stabstahl gewalzt bzw. geschmiedet / bar rolled or forged	- -	- -	8 8	130 330	- -	- -			
16*)	X10CrMoVNb9-1 (1.4903), X20CrMoV11-1 (1.4922)	EN	10302	QT	Stabstahl gewalzt bzw. geschmiedet / bar rolled or forged	- -	- -	8 160	- -					
17*)	X12Cr13 (1.4006)	EN	10088-3 10250-4	QT	Stabstahl gewalzt bzw. geschmiedet / bar rolled or forged	- -	- -	8 160	- -					
18*)	S4100 (410)	ASTM ASME	A314 SA-314	QT	Stabstahl gewalzt bzw. geschmiedet / bar rolled or forged	- -	- -	8 140	- -					
19*)	5612J	AMS	5612J	QT	Stabstahl gewalzt bzw. geschmiedet / bar rolled or forged	- -	- -	8 140	- -					

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 wärmumgeformt / 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