

Geltungsbereich der Überprüfung gemäß / Scope of Approval according to

☒ Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Nummer 4.3 / Directive 2014/68/EU, Annex I, Point 4.3.

☒ AD 2000-Merkblatt W 0 / AD 2000-Merkblatt W 0

Firma / Company: ŽDAS, a.s.

Ort / Location: CZ 591 01 Žďár nad Sázavou

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 07-202-9190 WZ-1125/20

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 07-203-9190 WP-1125/20

Datum / Date: 24.06.2021

AZ / File No.: 9190WL1125/20

SAP-No.: 4321202/02



Nr. No.	Werkstoffbezeichnung Material designation	Spezifikation Specification	Lieferzustand* Delivery cond.*	Erzeugnisform Product type	Abmessungen Dimensions		Prüfgrundlagen Test specifications	Bemerkungen Remarks
					Dicke Thickness [mm]	Ø /kg/t Ø [mm]		
1	GP 240 GH G17CrMo5-5 G17CrMoV5-10 G17CrMo9-10 GX12CrMoVNbN9-1	EN 10213	+N/QT +QT	Stahlguss castings	< 100	< 40 t	Richtlinie 2014/68/EU Directive 2014/68/EU AD2000-W5; TRG 201 AD2000-A4; TRG 201	Zertifiziert gemäß Druckgeräterichtlinie Anhang I , Abs. 4.3 durch die Notifizierte Stelle der TÜV NORD Systems (Reg.-Nr. 0045) Certified acc. to PED annex I, sec. 4.3 by the notified body of TÜV NORD Systems (Reg. no. 0045).
2.1	S355J2G3 (St 52.3) 1.0570	EN 10250-2 (DIN 17100)	+N	Schmiedestück, Flansch forging, flange	< 750	<15 t	AD2000-W13; TRG 201 AD2000-W9; TRG 201 AD2000-W12; TRG 201	
2.2	P250GH (C22.8) 1.0460 13CrMo45 (13CrMo44) 11CrMo910 (10CrMo910) 16Mo3 14MoV6-3	EN 10222-2 (DIN 17243)	+N/NT +NT/QT +QT +NT/QT	Schmiedestück, Flansch forging, flange	< 750	<15 t	AD2000-W13; TRG 201 AD2000-W9; TRG 201 AD2000-W12; TRG 201 ohne AD2000-W9, W13	1) Vereinbarung über den Zeitstandwerten ist notwendig Agreement about creep data is necessary.
2.3	X6CrNiTi18-10 (1.4541)	EN 10222-5 (DIN 17440)	+AT	Schmiedestück, Flansch forging, flange	< 650	<6 t	AD2000-W2	
2.4	X10CrMoVNb9-1 1)	EN 10222-2	+NT	Schmiedestück, forging	t _R max 130		1) DGRL 2014/68/EU ohne AD2000- W9,W13 PED 2014/68/EU without AD2000-W9,W13	

* +AT = Lösungsgeglüht / solution annealed, +N = normalgeglüht, normalisierend umgeformt / normalized forming, +U = unbehandelt / untreated, +NT = normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered, +QT = vergütet / quenched and tempered, +M = thermomechanisch umgeformt / thermo mechanical formed, +AR = wie gewalzt / as rolled, +SR = spannungsarmgeglüht / stress relieved, +A = weichgeglüht / soft annealed, +CR = kaltgewalzt / cold rolled
(weitere Symbole / other symbols: EN 10027-1, Tab. 18)

Geltungsbereich der Überprüfung gemäß / Scope of Approval according to

☒ Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Nummer 4.3 / Directive 2014/68/EU, Annex I, Point 4.3.

☒ AD 2000-Merkblatt W 0 / AD 2000-Merkblatt W 0

Firma / Company: ŽĎAS, a.s.

Ort / Location: CZ 591 01 Žďár nad Sázavou

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 07-202-9190 WZ-1125/20

Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 07-203-9190 WP-1125/20

Datum / Date: 24.06.2021

AZ / File No.: 9190WL1125/20

SAP-No.: 4321202/02



Nr. No.	Werkstoffbezeichnung Material designation	Spezifikation Specification	Lieferzustand* Delivery cond.*	Erzeugnisform Product type	Abmessungen Dimensions		Prüfgrundlagen Test specifications	Bemerkungen Remarks
					Dicke Thickness [mm]	Ø /kg/t/ Ø [mm]		
3.1 3.2 3.3	08Ch18N10T 15 128 (GS 45)	TDP 246-121-001/80A ČSN 415128 (DIN 1681)	+AT +NT/QT +N	Schmiedestück, forging Stahlguss , casting	<550 <550 < 40t	< 3,5 t < 15 t	ohne AD2000-W9, W13 PMA erforderlich without AD2000-W0 PMA necessary	
4.1 4.2 4.3 4.4 4.5	S355J2G3 (St 52.3) 1.0570 P250GH (C22.8) 1.0460 13CrMo45 (13CrMo44) 11CrMo910 (10CrMo910) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X10CrMoVNb9-1 X10CrMoVNb9-1	EN 10250-2 (DIN 17100) EN 10222-2 (DIN 17243) EN 10222-5 (DIN 17440) EN 10222-2 EN 10216-2	+U	Schmiedeblocke forging ingots Runde Blöcke round ingots	< 1200	< 13 t	AD2000-W0	Vormaterial für Weiterverarbeitung for further hot processing only

* +AT = Lösungsgeglüht / solution annealed, +N = normalgeglüht, normalisierend umgeformt / normalized forming, +U = unbehandelt / untreated, +NT = normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered, +QT = vergütet / quenched and tempered, +M = thermomechanisch umgeformt / thermo mechanical formed, +AR = wie gewalzt / as rolled, +SR = spannungsarmgeglüht / stress relieved, +A = weichgeglüht / soft annealed, +CR = kaltgewalzt / cold rolled
(weitere Symbole / other symbols: EN 10027-1, Tab. 18)