

Geltungsbereich der Überprüfung

TN/AD2000-W0/1125/23

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 4323192-01 / 1125 / 06.2023 - 06.2026

Nr.	Werkstoffbezeichnung	Spezifikation	Lieferzustand [Info]	Erzeugnisform	Abmessungen		AD 2000 Merkblatt entspr. Reihe W	Bemerkungen
					Dicke / Ø	Gewicht		
1	GP 240 GH G17CrMo5-5 G17CrMoV5-10 G17CrMo9-10 GX12CrMoVNB9-1	EN 10213 +	+N/QT +QT	Stahlguss castings	< 100	< 40 t	Richtlinie 2014/68/EU Directive 2014/68/EU AD 2000-W5;TRG 201 AD 2000-A4;TRG 201	
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 13CrMo4-5 (13CrMo44) 11CrMo9-10(10CrMo910) 16Mo3 14MoV6-3	EN 10222-2 (DIN 17440)	+N/NT +N/QT +QT +NT/QT					
2.3	X6CrNiTi18-10(1.4541)	EN 10222-5 (DIN 17440)	+AT		<650	< 6 t	AD2000-W2	
2.4	X10CrMoVNb9-1 1)	EN 10222-2	+NT	Schmiedestück forging	<130		1) without AD2000-W9,13	1) Agreement about creep data is necessary

Geltungsbereich der Überprüfung

TN/AD2000-W0/1125/23

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 4323192-01 / 1125 / 06.2023 - 06.2026

Nr.	Werkstoffbezeichnung	Spezifikation	Lieferzustand [Info]	Erzeugnisform	Abmessungen		AD 2000 Merkblatt entspr. Reihe W	Bemerkungen
					Dicke / Ø	Gewicht		
3.1	08Ch18N10T	TDP-246-121-001/80A	+AT	forging	< 550	< 3,5 t	without AD-W9,W13	
3.2	15 128	ČSN 415128	+NT/QT		< 550	< 15 t	PMA necessary	
3.3	GS-45	DIN 1681	+N	casting	< 40 t		PMA necessary	
4.1	S355J2G3 (St52.3) 1.0570	EN 10250-2 (DIN 17100)	+U	forging ingots	< 1200	< 13 t	AD 2000 W0	raw material for further hot processing only
4.2	P250GH (C22.8) 1.0460 13CrMo4-5 (13CrMo44)	EN 10222-2 (DIN 17243)						
4.3	X6CrNiTi18-10 (1.4541)	EN 10 222-5 (DIN 17440)						
4.4	X10CrMoVNb9-1	EN 10222-2						
4.5	X10CrMoVNb9-1	EN 10216-2		round ingots				