



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 401/2009/MUC-002 von / dated 2022-01-10

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Officine NICOLA GALPERTI & FIGLIO, S.p.A. Via Trivio di Fuentes 4 22010 Gera Lario (CO)	Further plants: see certificate	Nationalität/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 1 2022-01-10	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. 722261040 vom / dated 2021-11-25
		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	S235JRG2 (1.0038), S235J2G3 (1.0116), S355J2G3 (1.0570)	EN	10250-2	N	flanges	-	500	-	6000	1	15	AD 2000	W9 / W10 W13	General Note: If thickness of the ruling section exceeds the maximum thickness of the specification an individual expertise (PMA) and 3.2 inspection certificate is mandatory.
02	P275NH (1.0487)	EN	10273	N	flanges	-	150	-	600	1	15	AD 2000	W9 / W10 W13	
03	P285NH (1.0477), P285QH (1.0478)	EN	10222-4	N / QT	flanges	-	400	-	6000	1	15	AD 2000	W9 / W10 W13	
04	EStE 285 (1.1104)	DIN	17102	N	flanges	-	400	-	6000	-	-	AD 2000	W9 / W10 W13	
05	TStE 285 (1.0488)	DIN	17103	N / QT	flanges	-	400	-	6000	-	-	AD 2000	W9 / W10 W13	
06	P235GH (1.0345), P245GH+N (1.0352), P250GH (1.0460), P265GH (1.0425), P280GH+N (1.0426), P295GH (1.0481), P305GH (1.0436), 16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335), 11CrMo9-10 (1.7383), 10CrMo9-10 (1.7380)	EN EN	10222-2 10273	N / QT	flanges	-	150	-	6000	1	15	AD 2000	W9 / W10 W13	
07	13MnNi6-3 (1.6217), 12Ni14 (1.5637), X12Ni5 (1.5680), X8Ni9 (1.5662)	EN	10222-3	N / QT	flanges	-	70	-	6000	1	15	AD 2000	W9 / W10 W13	

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 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



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 401/2009/MUC-002 von / dated 2022-01-10

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Officine NICOLA GALPERTI & FIGLIO, S.p.A. Via Trivio di Fuentes 4 22010 Gera Lario (CO)	Further plants: see certificate	Nationalität/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 1 2022-01-10	Blatt-Nr./ Page No.: 2 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		Report Nr. / report no. 722261040 vom / dated 2021-11-25
		Art / Spec. 3a	Nr. / No. 3b			Kürzel / Code 4	Dicke / Thickness [mm] von / from 6a	bis / to 6b	Durchm. / Diameter [mm] von / from 7a	bis / to 7b	1 = t 2 = kg ↓ 8a	Wert value 8b	Art / Spec. 9a	Nr. / No. 9b
08	austenitic steels without: X2CrNiMoN17-13-5 (1.4439), X1NiCrMoCuN25-20-5 (1.4539), X3CrNiMoBN17-13-3 (1.4910), X1CrNiMoCuN20-18-7 (1.4547), X1NiCrMoCuN25-20-7 (1.4529), X3CrNiCu19-10 (1.4650), X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462), X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410)	EN	10222-5	AT	flanges	-	350	-	6000	-	-	AD 2000	W9 / W2	General Note: If thickness of the ruling section exceeds the maximum thickness of the specification an individual expertise (PMA) and 3.2 inspection certificate is mandatory.

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



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 401/2009/MUC-002 von / dated 2022-01-10

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Officine NICOLA GALPERTI & FIGLIO, S.p.A. Via Trivio di Fuentes 4 22010 Gera Lario (CO)	Further plants: see certificate	Nationalität/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 1 2022-01-10	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. 722261040 vom / dated 2021-11-25
		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*)	S235JRG2 (1.0038), S235J2G3 (1.0116), S355J2G3 (1.0570)	EN	10250-2	N	flanges	-	500	-	6000	1	15			<p>*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.</p> <p>General Note: If thickness of the ruling section exceeds the maximum thickness of the specification an individual expertise (PMA) and 3.2 inspection certificate is mandatory.</p> <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	P275NH (1.0487)	EN	10273	N	flanges	-	500	-	600	1	15			
03	P285NH (1.0477), P285QH (1.0478)	EN	10222-4	N / QT	flanges	-	500	-	6000	1	15			
04*)	EStE 285 (1.1104)	DIN	17102	N	flanges	-	500	-	6000	-	-			
05*)	TStE 285 (1.0488)	DIN	17103	N / QT	flanges	-	500	-	6000	-	-			
06	P235GH (1.0345), P245GH+N (1.0352), P250GH (1.0460), P265GH (1.0425), P280GH+N (1.0426), P295GH (1.0481), P305GH (1.0436), 16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335), 11CrMo9-10 (1.7383), 10CrMo9-10 (1.7380)	EN EN	10222-2 10273	N / QT	flanges	-	500	-	6000	1	15			
07	13MnNi6-3 (1.6217), 12Ni14 (1.5637), X12Ni5 (1.5680), X8Ni9 (1.5662)	EN	10222-3	N / QT	flanges	-	500	-	6000	1	15			

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 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



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 401/2009/MUC-002 von / dated 2022-01-10

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Officine NICOLA GALPERTI & FIGLIO, S.p.A. Via Trivio di Fuentes 4 22010 Gera Lario (CO)	Further plants: see certificate	Nationalität/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 1 2022-01-10	Blatt-Nr./ Page No.: 4 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. 722261040 vom / dated 2021-11-25
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	von / from	bis / to	von / from	bis / to	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
08	austenitic steels without: X2CrNiMoN17-13-5 (1.4439), X1NiCrMoCuN25-20-5 (1.4539), X3CrNiMoBN17-13-3 (1.4910), X1CrNiMoCuN20-18-7 (1.4547), X1NiCrMoCuN25-20-7 (1.4529), X3CrNiCu19-10 (1.4650), X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462), X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410)	EN	10222-5	AT	flanges	-	350	-	6000	1	15			<p>*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.</p> <p>General Note: If thickness of the ruling section exceeds the maximum thickness of the specification an individual expertise (PMA) and 3.2 inspection certificate is mandatory.</p> <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>
09*)	LF2 Cl.1 / Cl.2, LF6	ASTM ASME	A350 SA-350	N	Forging / Flange	-	850	-	1900	1	15			
10*)	A105	ASTM ASME	A105 SA-105	N	Forging / Flange	--	85		820	1	15			
11*)	F22 Cl.3, F22V F316, F316L, F304, F304L, F44 F51, F55	ASTM ASME	A182 SA-182	QT AT AT	Forging / Flange		180		1400	1	15			
12*)	F60, F65	ASTM	A694	QT	Forging / Flange	-	85	-	340	1	15			
13*)	L3 Cl.3, L5 Cl.3,	ASTM	A707	QT	Forging/Flange	-	370	-	1800	1	15			
14*)	UNS N08825, UNS N 06625	ASTM ASME	B564 SB-564	AT	Forging / Flange	-	65	-	500	1	15			

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



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 401/2009/MUC-002 von / dated 2022-01-10

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Officine NICOLA GALPERTI & FIGLIO, S.p.A. Via Trivio di Fuentes 4 22010 Gera Lario (CO)	Further plants: see certificate	Nationalität/ Country: IT	Datum:/ Date: rev. 1 2022-01-10	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. 722261040 vom / dated 2021-11-25
		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
15*)	42CrMo4	EN ISO	683-2	QT	Forging / Flange	-	480	-	5500	1	20			<p>*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.</p> <p>General Note: If thickness of the ruling section exceeds the maximum thickness of the specification an individual expertise (PMA) and 3.2 inspection certificate is mandatory.</p> <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>

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