TÜVRheinland®

Geltungsbereich nach:	☒ Richtlinie 2014/68/EU Anhang I §4.3	☐ EN 764-4	☒ AD 2000-Merkblatt W0	☐ WPK, Verordnung (EU) Nr. 305/2011(System 2+)

Hersteller	Werk	Nationalität	Datum	Blatt-Nr.	
Name: Lippische Eisenindustrie GmbH	Lippische Eisenindustrie GmbH	Deutsch	19.03.2026	1	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Ort: Alter Weg 57, 32760 Detmold	Alter Weg 57, 32760 Detmold		Rev.:4	von : 2	

Lfd. Nr.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoff-spezifikation	Liefer-zustand	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen Dicke mm		Abmessungen ∅ mm		Gewicht max 1=t / 2=kg		Prüfgrundlage/ Anforderungen Technische Regeln	Bemerkungen
					von	bis	von	bis	⇓	Wert		
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10
1. Werkstoffe nach harmonisierten europäischen Normen (hEN) 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 Druckgeräterichtlinie zu beachten.												
1	Kohlenstoffstahl Festigkeitsklasse 5 und 8	DIN EN ISO 898-2 DIN EN 10269	+QT,+N	Muttern	-	-	M10	M64	-	-	DIN EN ISO 898-2	Geometrie/ Prüfung nach DIN 934 möglich
2	C35E+N; C35E+QT; 25CrMo 4; 21CrMoV 5-7; 42CrMo 4	DIN EN 10269 DIN 267-13	+QT, +N	Muttern	-	-	M12	M64		-	DIN 267-13	
3	A2-50; A4-50	DIN EN 10269 DIN EN ISO 3506-2	+AT	Muttern	-	-	M12	M42	-	-	DIN EN ISO 3506-2	
4	A2-70; A4-70;	DIN EN 10269 DIN EN ISO 3506-2	+AT	Muttern	-	-	M12	M42	-	-	DIN EN ISO 3506-2	Mutternhöhe H = D für Prüfspannung 700 MPa nach DIN EN ISO 3506-2
									-	-		

Erläuterung

+AT = lösungsgeglüht
+AR = wie gewalzt
+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

MS-0031559 E-100 form 8 PED AD 2000-D rev.02

TÜVRheinland®

Geltungsbereich nach:	☒ Richtlinie 2014/68/EU Anhang I §4.3	☐ EN 764-4	☒ AD 2000-Merkblatt W0	☐ WPK, Verordnung (EU) Nr. 305/2011(System 2+)

Hersteller	Werk	Nationalität	Datum	Blatt-Nr.	
Name: Lippische Eisenindustrie GmbH	Lippische Eisenindustrie GmbH	Deutsch	19.03.2026	2	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Ort: Alter Weg 57, 32760 Detmold	Alter Weg 57, 32760 Detmold		Rev.:4	von : 2	

Lfd. Nr.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoff-spezifikation	Liefer-zustand	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen Dicke mm		Abmessungen ∅ mm		Gewicht max 1=t / 2=kg		Prüfgrundlage/ Anforderungen Technische Regeln	Bemerkungen
					von	bis	von	bis	⇓	Wert		
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 Druckgeräterichtlinie zu beachten.												
1	Kohlenstoffstahl Festigkeitsklasse 5 und 8	DIN EN ISO 898-2	+QT,+N	Muttern	-	-	M12	M64	-	-	AD 2000 W7	a für Nennweiten über M39 gem. AD 2000 W7, Abschnitt 2.1 Geometrie/ Prüfung nach DIN 934 möglich
2	C35E+N; C35E+QT; 21CrMoV 5-7; 42CrMo 4	DIN EN 10269 DIN 267-13	+QT, +N	Muttern	-	-	M10	M64	-	-	AD 2000 W7	
3	25CrMo 4	DIN EN 10269 DIN 267-13	+QT,+N	Muttern	-	-	M10	M64	-	-	AD 2000 W7 AD 2000 W10	
4	A2-50; A4-50	DIN EN 10269 DIN EN ISO 3506-2	+AT	Muttern	-	-	M12	M39	-	-	AD 2000 W2	a für Nennweiten über M 39
5	A2-70; A4-70	DIN EN 10269 DIN EN ISO 3506-2	+AT	Muttern	-	-	M12	M39	-	-	AD 2000 W2	a für Nennweiten über M 39

Erläuterung

+AT = lösungsgeglüht
+AR = wie gewalzt
+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

MS-0031559 E-100 form 8 PED AD 2000-D rev.02