

# CERTIFICATE

The TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

certifies that the company

**IBF S.p.A.**  
**Via Gandhi, 17/19**  
**I - 20020 Vittuone (MI)**

has been verified and recognized as material manufacturer according to

**AD 2000-Merkblatt W0**

**Certificate-No.: 07/203/9080/WP/0990/18**

File No.: 8116275481 / 9080AW\_0990/18

Production site: **Tubes division: 20020 Vittuone (MI) - Italy**  
**Fittings division: 29010 San Nicolò (PC) - Italy**

The scope of approval is available in the annex "scope of approval".

The company fulfils the following essential requirements:

Facilities for appropriate manufacturing and testing, appropriate procedures for manufacturing of the products, qualified personnel for manufacturing and testing of the products and a quality management system with appropriate records which ensures proper manufacture of the products as well as compliance with the requirements specified in the material specification.

This certificate is valid until

**March 2020**

Hamburg, 13.11.2018

Annex: Scope of approval

Region: STW-HH  
Technikzentrum  
D-22525 Hamburg

Tel. +49-(0) 40-8557-2368  
Fax +49-(0) 40-8557-2710  
e-mail technikzentrum@tuev-nord.de



R. Wehner

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG,  
Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg, Germany

# TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

Notifizierte Stelle für Druckgeräte der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG (Reg.-Nr. 0045)  
 Notified Body for Pressure Equipment Directive (PED), Reg. No. 0045

Geltungsbereich der Überprüfung von Werkstoffherstellern gemäß Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Nr. 4.3 und AD 2000-Merkblatt W 0  
 Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, annex I pt. 4.3 and AD 2000-Guideline W 0

Firma/firm: IBF S.p.A.

Ort / place: I-20020 Vittuone (MI)

Anlage zum Zertifikat / Annex to Certificate

DGRL-Nr.: 07/202/9080/WZ/0990/18

AD 2000-W0-Nr.: 07/203/9080/WP/0990/18

Datum / Date: 13.11.2018 / Toia / weh

Aktenz. / File: 9080AW\_0990/18

SAP: 8116275481



Ifd.Nr No.	Werkstoffbezeichnung Material Designation	Spezifikation Specification	Lieferzust. Delivery Condition	Erzeugnisform Type of Product	Abmessung / Dimension		Prüfgrundlagen Anforderungen Requirements	Bemerkungen / Remarks
					Dicke [mm] Thickness	Ø[mm] [kg/t]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.1.	13CrMo4-5 (1.7335) 10CrMo9-10 (1.7380) X10CrMoVNb9-1 (1.4903) 16Mo3 (1.5415) 10CrMo5-5 (1.7338)	EN 10253-2	NT NT NT N NT	Fittings	d		Directive 2014/68/EU	Certified acc. to PED annex I, pt. 4.3 by the Notified Body of TÜV NORD Systems (Reg. no. 0045).  d: dimension acc. technical specification in column 3
1.2	13CrMo4-5 (1.7335) 10CrMo9-10 (1.7380) X10CrMoVNb9-1 (1.4903) 16Mo3 (1.5415) 10CrMo5-5 (1.7338) 20MnNb6 (1.0471) X10CrVMoVNb9-2 (1.4901) 14MoV6-3 (1.7715) 15NiCuMoNb5-6-4 (1.6368)	EN 10216-2	NT NT NT N NT N NT NT NT	Tubes	d			
1.3	X2CrNi19-11 (1.4306) X2CrNi18-10 (1.4311) X5CrNi18-10 (1.4301) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiNb18-10 (1.4550)	EN 10253-4	+AT +AT +AT +AT +AT	Fittings	d			

Erläuterungen / Explanation:

EN 10027-1:2017, Tab. 18

+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 forming

+AR = wie gewalzt / as rolled; +SR = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; +A = weichgeglüht / soft annealed; +CR = kaltgewalzt / cold rolled

Hinweis zu Werkstoff gem. Richtlinie 2014/68/EU / Hints for materials use acc. to Directive 2014/68/EU :

Für die spezifischen Einsatzbedingungen ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen benannten Stelle erforderlich.

The specific material operation conditions have to be approved by pressure equipment manufacturer and by the notified body in charge



# TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

Notifizierte Stelle für Druckgeräte der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG (Reg.-Nr. 0045)  
 Notified Body for Pressure Equipment Directive (PED), Reg. No. 0045

Geltungsbereich der Überprüfung von Werkstoffherstellern gemäß Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Nr. 4.3 und AD 2000-Merkblatt W 0  
 Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, annex I pt. 4.3 and AD 2000-Guideline W 0

**Anlage zum Zertifikat / Annex to Certificate**

Firma/firm: IBF S.p.A. Datum / Date : 13.117.2018 / Toia / weh  
 Ort / place: I-20020 Vittuone (MI) DGRL-Nr.: 07/202/9080/WZ/0990/18 Aktenz. / File: 9080AW\_0990/18  
 AD 2000-W0-Nr.: 07/203/9080/WP/0990/18 SAP: 8116275481



Ifd.Nr No.	Werkstoffbezeichnung Material Designation	Spezifikation Specification	Lieferzust. Delivery Condition	Erzeugnisform Type of Product	Abmessung / Dimension		Prüfgrundlagen Anforderungen Requirements.	Bemerkungen / Remarks
					Dicke [mm] Thickness	Ø[mm] [kg/t]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.3	X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X6CrNiMo17-12-2 (1.4571) X1CrNiMoCuN20-18-7 (1.4547) X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462) X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410) X2CrNiMoCuWN25-7-4(1.4501)		+AT +AT +AT +AT +AT +AT +AT		d d d d d d d		Directive 2014/68/EU	Certified acc. to PED annex I, pt. 4.3 by the Notified Body of TÜV NORD Systems (Reg. no. 0045).  d: dimension acc. technical specification in column 3
1.4	X2CrNi19-11 (1.4306) X2CrNi18-10 (1.4311) X5CrNi18-10 (1.4301) X6CrNi18-10 (1.4541) X6CrNi18-10 (1.4550) X1CrNiMoN25-22-2 (1.4466) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X6CrNiMo17-12-2 (1.4571) X1CrNiMoCuN20-18-7 (1.4547) X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462) X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410) X2CrNiMoCuWN25-7-4(1.4501)	EN 10216-5	+AT +AT +AT +AT +AT +AT +AT +AT +AT +AT +AT +AT +AT	Tubes	d d d d d d d d d d d d d			

Erläuterungen / Explanation:  
 EN 10027-1:2017, Tab. 18  
 +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 forming  
 +AR = wie gewalzt / as rolled; +SR = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; +A = weichgeglüht / soft annealed; +CR = kaltgewalzt / cold rolled

# TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG



Notifizierte Stelle für Druckgeräte der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG (Reg.-Nr. 0045)  
 Notified Body for Pressure Equipment Directive (PED), Reg. No. 0045

Geltungsbereich der Überprüfung von Werkstoffherstellern gemäß Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Nr. 4.3 und AD 2000-Merkblatt W 0  
 Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, annex I pt. 4.3 and AD 2000-Guideline W 0



Firma/firm: IBF S.p.A.  
 Ort / place: I-20020 Vittuone (MI)  
 Datum / Date : 13.117.2018 / Toia / web  
 Aktenz. / File: 9080AW\_0990/18  
 SAP: 8116275481  
 Anlage zum Zertifikat / Annex to Certificate  
 DGRL-Nr.: 07/202/9080/WZ/0990/18  
 AD 2000-W0-Nr.: 07/203/9080/WP/0990/18

Ifd.Nr No.	Werkstoffbezeichnung Material Designation	Spezifikation Specification	Lieferzust. Delivery Condition	Erzeugnisform Type of Product	Abmessung / Dimension		Prüfgrundlagen Requirements	Bemerkungen / Remarks
					Dicke [mm] Thickness	Ø[mm] [kg/t]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.5	13CrMo4-5 (1.7335)	EN 10222-2	+NT, +QT +NT, +QT +NT +NT, +QT	Forgings (Fitting-form)	d		Directive 2014/68/EU	Certified acc. to PED annex I, pt. 4.3 by the Notified Body of TÜV NORD Systems (Reg. no. 0045).  d: dimension acc. technical specification in column 3
	11CrMo9-10 (1.7383)							
	X10CrMoVNb9-1 (1.4903)							
	16Mo3 (1.5415)							
1.6	X2CrNi18-9 (1.4307)	EN 10222-5	+AT +AT +AT +AT +AT +AT +AT +AT +AT +AT	Forgings (Fitting-form)	d		Directive 2014/68/EU	Certified acc. to PED annex I, pt. 4.3 by the Notified Body of TÜV NORD Systems (Reg. no. 0045).  d: dimension acc. technical specification in column 3
	X2CrNiN18-10 (1.4311)							
	X5CrNi18-10 (1.4301)							
	X6CrNiTi18-10 (1.4541)							
	X6CrNiNb18-10 (1.4550)							
	X2CrNiMo17-12-2 (1.4404)							
	X5CrNiMo17-12-2 (1.4401)							
	X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4571)							
	X1CrNiMoCuN20-18-7 (1.4547)							
	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462)							
X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410)								

Erläuterungen / Explanation:  
 EN 10027-1:2017, Tab. 18  
 +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 forming  
 +AR = wie gewalzt / as rolled; +SR = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; +A = weichgeglüht / soft annealed; +CR = kaltgewalzt / cold rolled



# TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

Notifizierte Stelle für Druckgeräte der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG (Reg.-Nr. 0045)  
 Notified Body for Pressure Equipment Directive (PED), Reg. No. 0045

Geltungsbereich der Überprüfung von Werkstoffherstellern gemäß Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Nr. 4.3 und AD 2000-Merkblatt W 0  
 Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, annex I pt. 4.3 and AD 2000-Guideline W 0

Firma/firm: IBF S.p.A.

Ort / place: I-20020 Vittuone (MI)

Anlage zum Zertifikat / Annex to Certificate

DGRL-Nr.: 07/202/9080/WZ/0990/18

AD 2000-W0-Nr.: 07/203/9080/WP/0990/18

Datum / Date : 13.117.2018 / Toia / web

Aktenz. / File: 9080AW\_0990/18

SAP: 8116275481



lfd.Nr No.	Werkstoffbezeichnung Material Designation	Spezifikation Specification	Lieferzust. Delivery Condition	Erzeugnisform Type of Product	Abmessung / Dimension Dicke [mm] Thickness	Ø[mm] [kg/t]	Prüfgrundlagen Anforderungen Requirements	Bemerkungen / Remarks
1	2	3	4	5	6	7	8	9
2.1	13CrMo4-5 (1.7335) 10CrMo9-10 (1.7380) 16Mo3 (1.5415) 10CrMo5-5 (1.7338)	EN 10253-2	NT NT N NT	Fittings	dd dd dd dd		AD 2000-Mbl. W4 AD 2000-Mbl HP8/3	Doc.: STW-ZE-AD2000 W0_PED_Geltungsbereich-FB-320_ DE-ENG rev. 02/11.17  dd: according to technical specifications in columns 3 and 8  General note for points 2.1-2.3: Allowed only fittings whose starting material, dependent on product, is accepted by the respective W-Merkblatt and is produced taken into consideration all the requirements therein. Otherwise - Particular Material Appraisal
2.2	13CrMo4-5 (1.7335) 10CrMo9-10 (1.7380) 16Mo3 (1.5415) 10CrMo5-5 (1.7338) 20MnNb6 (1.0471) 14MoV6-3 (1.7715)	EN 10216-2	NT NT N NT N NT	Tubes	dd dd dd dd dd dd dd		AD 2000-Mbl. W4	
2.3	X2CrNi19-11 (1.4306) X2CrNi18-10 (1.4311) X5CrNi18-10 (1.4301) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiNb18-10 (1.4550) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4571) X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410) X2CrNiMoCuWN25-7-4(1.4501)	EN 10253-4	+AT +AT +AT +AT +AT +AT +AT +AT +AT	Fittings	dd dd dd dd dd dd dd dd dd		AD 2000-Mbl. W2 AD 2000-Mbl- HP8/3	

Erläuterungen / Explanation:  
 EN 10027-1:2017, Tab. 18

+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; +MI = Thermomechanisch umgeformt / thermo mechanical forming  
 +AR = wie gewalzt / as rolled; +SR = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; +A = weichgeglüht / soft annealed; +CR = kaltgewalzt / cold rolled

# TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

Notifizierte Stelle für Druckgeräte der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG (Reg.-Nr. 0045)  
 Notified Body for Pressure Equipment Directive (PED), Reg. No. 0045

Geltungsbereich der Überprüfung von Werkstoffherstellern gemäß Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Nr. 4.3 und AD 2000-Merkblatt W 0  
 Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, annex I pt. 4.3 and AD 2000-Guideline W 0



Firma/firm: IBF S.p.A. Datum / Date : 13.11.2018 / Toia / weh  
 Ort / place: I-20020 Vittuone (MI) DGRL-Nr.: 07/202/9080/WZ/0990/18 Aktenz. / File: 9080AW\_0990/18  
 Anlage zum Zertifikat / Annex to Certificate AD 2000-W0-Nr.: 07/203/9080/WP/0990/18 SAP: 8116275481

Ifd.Nr No.	Werkstoffbezeichnung Material Designation	Spezifikation Specification	Lieferzust. Delivery Condition	Erzeugnisform Type of Product	Abmessung / Dimension		Prüfgrundlagen Anforderungen Requirements	Bemerkungen / Remarks
					Dicke [mm] Thickness	Ø[mm] [kg/t]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
2.4	X2CrNi19-11 (1.4306) X2CrNi18-10 (1.4311) X5CrNi18-10 (1.4301) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiNb18-10 (1.4550) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4571)	EN 10216-5	+AT +AT +AT +AT +AT +AT +AT +AT	Tubes	dd dd dd dd dd dd dd dd		AD 2000-Mbl. W2	dd: according to technical specifications in columns 3 and 8
2.5	13CrMo4-5 (1.7335) 11CrMo9-10 (1.7383) 16Mo3 (1.5415)	EN 10222-5	+NT, +QT +NT, +QT +NT, +QT	Forgings (Fitting-form)	dd dd dd		AD 2000-Mbl. W13	
2.6	X2CrNi18-9 (1.4307) X2CrNi18-10 (1.4311) X5CrNi18-10 (1.4301) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiNb18-10 (1.4550) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4571) X2CrNiMoNb25-7-4 (1.4410)	EN 10222-5	+AT +AT +AT +AT +AT +AT +AT +AT	Forgings (Fitting-form)	dd dd dd dd dd dd dd dd		AD 2000-Mbl. W2	

Erläuterungen / Explanation:  
 EN 10027-1:2017, Tab. 18  
 +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 forming  
 +AR = wie gewalzt / as rolled; +SR = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; +A = weichgeglüht / soft annealed; +CR = kaltgewalzt / cold rolled



# TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG



Notifizierte Stelle für Druckgeräte der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG (Reg.-Nr. 0045)  
 Notified Body for Pressure Equipment Directive (PED), Reg. No. 0045

Geltungsbereich der Überprüfung von Werkstoffherstellern gemäß Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, Anhang I, Nr. 4.3 und AD 2000-Merkblatt W 0  
 Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, annex I pt. 4.3 and AD 2000-Guideline W 0



Firma/firm: IBF S.p.A. Datum / Date : 13.117.2018 / Toia / weh  
 Ort / place: I-20020 Vittuone (MI) DGRL-Nr.: 07/202/9080/WZ/0990/18 Aktenz. / File: 9080AW\_0990/18  
 Anlage zum Zertifikat / Annex to Certificate AD 2000-W0-Nr.: 07/203/9080/WP/0990/18 SAP: 8116275481

Ifd.Nr No.	Werkstoffbezeichnung Material Designation	Spezifikation Specification	Lieferzust. Delivery Condition	Erzeugnisform Type of Product	Abmessung / Dimension		Prüfgrundlagen Anforderungen Requirements	Bemerkungen / Remarks
					Dicke [mm] Thickness	Ø[mm] [kg/t]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
3	For information 1)							
3.1	ASTM Materials Nickel-Iron-Chromium- Molibdenum-Copper Alloy Seamless pipe and Tube UNS N08221, UNS N08825	ASTM B423	C	Tubes	cc		ASTM B423	1) Only for information For use in the area of AD 2000 or PED 2014/68/EU a Particular Material Appraisal (PMA) is necessary  cc) According to technical specifications and applicable standards

+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 forming  
 +AR = wie gewalzt / as rolled; +SR = Spannungsarmgeglüht / stress relieved; +A = weichgeglüht / soft annealed; +CR = kaltgewalzt / cold rolled; C = cold-worked, annealed