



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 455/2010/MUC-001 von / dated 2019-11-25

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Maass Flange Corporation 6202 Lumberdale Rd. Houston, TX 77092, USA	Werk / plant: Sealy, TX 77474, USA CD Acuña, Coah. Mexico	Nationalität/ Country: USA	Datum:/ Date: 2019-11-25	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 3	Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for pressure equipment Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	---	---	---	--------------------------------	--	---

Ifd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material Specification		Liefer- zustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Dicke / Thickness Durchm. / Diameter [mm]				Gewicht / Weight 1 = t 2 = kg ↓ Wert value		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules Art / Spec. Nr. / No.		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec. 3a	Nr. / No. 3b			von / from 6a	bis / to 6b	von / from 7a	bis / to 7b	8a	8b	9a	9b	
01	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi18-9 (1.4307) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) X 6 CrNi 18-10 (1.4948)	DIN EN	10222-5	A	Flange	--	--	15	d	2	150	AD 2000 AD 2000 AD 2000 EN	W2 W9 W10 1092-1	d: Dimensions acc. to DIN EN 1092-1 (max. DN 450 depending on flange type)
02	X2CrNiMoN 22-5-3 (1.4462)	VdTÜV	418	A	Flange	--	--	15	d	2	150	AD 2000 AD 2000 AD 2000 EN	W2 W9 W10 1092-1	With individual expertise. 3.2 certificate is required
03	X1NiCrMoCu 25-20-5 (1.4539)	VdTÜV	421	A	Flange	--	--	15	d	2	150	AD 2000 AD 2000 AD 2000 EN	W2 W9 W10 1092-1	With individual expertise. 3.2 certificate is required

Bericht Nr. / Order no.
IS-P-USA-19-11-091-001
vom / dated 2019-10-18

Erklärung / Explanation: A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
 U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = temperaturgeregt warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in 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 455/2010/MUC-001 von / dated 2019-11-25

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Maass Flange Corporation 6202 Lumberdale Rd. Houston, TX 77092, USA	Werk / plant: Sealy, TX 77474, USA CD Acuña, Coah. Mexico	Nationalität/ Country: USA	Datum:/ Date: 2019-11-25	Blatt-Nr./ Page No.: 2 v. / of 3	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 Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions Dicke / Thickness Durchm. / Diameter [mm]				Gewicht / Weight 1 = t 2 = kg ↓ Wert value		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules Art / Spec. Nr. / No.		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec. 3a	Nr. / No. 3b			von / from 6a	bis / to 6b	von / from 7a	bis / to 7b	8a	8b	9a	9b	
01	X5CrNi18-10 (1.4301) X2CrNi18-9 (1.4307) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X2CrNiMo17-12-2 (1.4404) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) X 6 CrNi 18-10 (1.4948) X2CrNiMoN 22-5-3 (1.4462) X1NiCrMoCu 25-20-5 (1.4539)	DIN EN	10222-5	A	Flange	--	--	15	d	2	150	EN	1092-1	d: Dimensions acc. to DIN EN 1092-1 (max. DN 450 depending on flange type)
02	A105	ASTM	A 105	N T	Flange	--	--	15	450	2	150			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. Bericht Nr. / Order no. IS-P-USA-19-11-091-001 vom / dated 2019-10-18
03	F304; F304L; F304H F316; F316L; F316H F317; F317L F321; F321H F347; UNS 34700 F347H, UNS 34709 F51; F60	ASTM	A 182	A	Flange	--	--	15	450	2	150			
04	F5, UNS 41545 F9, UNS K90941 F91, UNS 90901 F11 Cl.3, UNS K11572 F22 Cl.3, UNS K21590	ASTM	A 182	N T	Flange	--	--	15	450	2	150			
05	LF2	ASTM	A 350	N T	Flange	--	--	15	300	2	150			

Erklärung / Explanation: A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
 U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = temperaturgeregelte warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in 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 455/2010/MUC-001 von / dated 2019-11-25

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Maass Flange Corporation 6202 Lumberdale Rd. Houston, TX 77092, USA	Werk / plant: Sealy, TX 77474, USA CD Acuña, Coah. Mexico	Nationalität/ Country: USA	Datum:/ Date: 2019-11-25	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 3	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 Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bemerkungen / Remarks
		Art / Spec. 3a	Nr. / No. 3b			Dicke / Thickness [mm] von / from 6a	bis / to [mm] bis / to 6b	Durchm. / Diameter [mm] von / from 7a	bis / to [mm] bis / to 7b	1 = t 2 = kg ↓ Wert value 8a	8b	Art / Spec. 9a	Nr. / No. 9b	
06	F52 F56 F60 F65 F70	ASTM	A 694	N T	Flange	--	--	15	d	2	150			10
07	C276, UNS N10276	ASME	SB 564	U	Flange	--	--	15	300	2	150			

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.

Bericht Nr. / Order no.
IS-P-USA-19-11-091-001
vom / dated 2019-10-18

Erklärung / Explanation: A = lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = lösungsgeglüht / solution annealed N = normalgeglüht / normalized S = spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = thermomech. behandelt / thermo-mech. treated
 U = ungeglüht / not annealed V = vergütet und angelassen / quenched and tempered CR = temperaturgeregelte warmumgeformt / controlled rolled G = weichgeglüht / annealed
 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 = Abmessung gem. tech. Regeln / dimensions acc. to technical rules
 e = Gewicht gem. tech. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der tech. Regeln in Spalte 10 / technical rules in column 10