Anlage zum Zertifikat-Nr. : 01 202 617/Q-02 0012

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: AWW Aluminiumwerke Wutöschingen AG & Co.KG Postfach 11 20 Ort: D-79791 Wutöschingen	D-79791 Wutöschingen	Deutsch	26.04.23 Rev.: 03	1 von : 2	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH

Lfd. Nr.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoff-spezifikation	Liefer-zustand	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen Dicke mm von	Abmessungen Dicke mm bis	Abmessungen ∅ mm von	Abmessungen ∅ mm bis	Gewicht max 1=t / 2=kg ⇓	Gewicht max Wert	Prüfgrundlage/ Anforderungen Technische Regeln	Bemerkungen
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10
1. Werkstoffe nach harmonisierten europäischen Normen (hEN) und Europäischen Werkstoffzulassungen (EAM) 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.												
1.1	EN AW-1050A 1,2)	EN 573-3	O	Vormaterial für Butzen								Die Butzen werden gestanzt bzw. gesägt.Anwendung DIN EN 3
1.2	EN AW-1070A 1,2)											
1.3	EN AW-1100 3)			Gießwalzband		17						ISO 11118
1.4	EN AW-3003 1,2)			Pressband		35						Die Auswahl der Legierung entsprechend dem zugrundeliegenden Regelwerk liegt in der Verantwortung des Kunden
1.5	EN AW-3103 1,2)			Stange Hohlprofile			20	140				
1.6	EN AW-6005A											DIN EN 13445-8
1.7	EN AW-6060 1,2)		T4									1) gelistet in AD2000 W6/1
1.8	EN AW-6061 2),3		O,T4,T6									2) gelistet in EN13445-8
1.9	EN AW-6082											3) für Kat. III/IV nach DGR mit Einzelgutachten der zuständigen benannten Stelle

Erläuterung

+AT = lösungsgeglüht
+AR = wie gewalzt
+M = thermo-mechanisch behandelt
+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

Anlage zum Zertifikat-Nr. : 01 202 617/Q-02 0012

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: AWW Aluminiumwerke Wutöschingen AG & Co.KG Postfach 11 20 Ort: D-79791 Wutöschingen	D-79791 Wutöschingen	Deutsch	26.04.23 Rev.: 03	2 von : 2	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH

Lfd. Nr.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoff-spezifikation	Liefer-zustand	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen Dicke mm von	Abmessungen Dicke mm bis	Abmessungen ∅ mm von	Abmessungen ∅ mm bis	Gewicht max 1=t / 2=kg ⇓	Gewicht max Wert	Prüfgrundlage/ Anforderungen Technische Regeln	Bemerkungen
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.

2.1	EN AW-3003 1)	EN 573-3	O, H112	Profil		40						
2.2	EN AW-3103 1)											1) gelistet in AD2000 W6/1
2.3	EN AW-6060 1)		T4			10						
2.4	EN AW-3003 1)	VdTÜV Blatt 387	O	Profil		10						

Erläuterung

+AT = lösungsgeglüht
+AR = wie gewalzt
+M = thermo-mechanisch behandelt
+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