



ZERTIFIKAT

Die Notifizierte Stelle - Kennnummer 0036 -
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH

bescheinigt, dass die Firma

ATI Flat Rolled Products Holdings, LLC.
Central Function
1300 Pacific Avenue
Natrona Heights, PA 15065 USA

an den Herstellwerken:

- 1300 Pacific Avenue, Natrona Heights, PA 15065
- 100 River Road, Brackenbridge, PA 15014
- 130 Lincoln Avenue, Vandergrift, PA 15690
- 242 Allvac Lane, Latrobe, PA 15650
- 500 Green Street, Washington, PA 15301
- 2070 Pennsylvania Avenue, Monaca, 15061
- 695 Ohio Street, Lockport, NY 14094

als Werkstoffhersteller für

Barren und Flacherzeugnisse aus nichtrostenden Stählen, Nickel-, Titan-, Zirkonium- sowie
Speziallegierungen

über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem
entsprechend Anhang I, Absatz 4.3 der Druckgeräte-richtlinie 2014/68/EU,
AD 2000-Merkblatt W 0 sowie EN 764-5, Absatz 4.2

verfügt und dieses anwendet.

Der Geltungsbereich ist aus der Anlage ersichtlich.
Weitere Einzelheiten sind im Bericht Nr. C-721015795-26 genannt.

Das Unternehmen ist daher berechtigt, in Übereinstimmung mit der Druckgeräte-
richtlinie 2014/68/EU Bescheinigungen über spezifische Prüfungen an den Werkstoffen im o.g.
Geltungsbereich auszustellen. Eventuell weitergehende Anforderungen aus den angewandten
technischen Spezifikationen zur Erfüllung des Anhanges I bleiben unberührt.

Das Zertifikat ist gültig bis 31.10.2029.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-W 158/2004/MUC-04
München, 2026-06-05

Notified Body, Nr. 0036




(M. Strobel)



EQ3041776

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland



CERTIFICATE

The Notified Body - 0036 -
of TÜV SÜD Industrie Service GmbH

certifies that

ATI Flat Rolled Products Holdings, LLC.
Central Function
1300 Pacific Avenue
Natrona Heights, PA 15065 USA

with production sites:

- 1300 Pacific Avenue, Natrona Heights, PA 15065
- 100 River Road, Brackenbridge, PA 15014
- 130 Lincoln Avenue, Vandergrift, PA 15690
- 242 Allvac Lane, Latrobe, PA 15650
- 500 Green Street, Washington, PA 15301
- 2070 Pennsylvania Avenue, Monaca, 15061
- 695 Ohio Street, Lockport, NY 14094

has implemented, operates and maintains a

Quality Assurance System in accordance with the
Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, Annex I, Section 4.3,
AD 2000-Merkblatt W 0 as well as EN 764-5, Para. 4.2

as a material manufacturer for the scope of

ingots and flat products made from stainless steels, nickel, titanium, zirconium
as well as special alloys.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. C-721015795-26.

The manufacturer is therefore authorized to issue certificates of specific product control within the
scope of the assessed quality system and in accordance with the Pressure Equipment Directive
2014/68/EU. Possible additional requirements - specific to applied technical specifications to
meet PED Annex I - are not affected.

This certificate is valid through 2029-10-31.

In order to adhere the validity an annual surveillance audit is required.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 158/2004/MUC-04
Munich, 2026-06-05

Notified Body, Nr. 0036



(M. Strobel)



EQ3041776

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany

CERTIFICAT

CERTIFICADO

CERTИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT



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 158/2004/MUC-04 von / dated 2026-06-05

Hersteller / Manufacturer:					Name: Strasse/Street: Ort/City:					ATI Flat Rolled Products Holdings, LLC. 1300 Pacific Avenue Natrona Heights, PA 15065		Land:/ Country:		Datum:/ Date: rev. 0		Blatt-Nr./ Page No.:		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. C-721015795-26 vom / dated 2026-01-21					
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		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					
01	X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi19-11 (1.4306), X2CrNi18-9 (1.4307), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571), X2CrNiN18-7 (1.4318), X5CrNiN19-9 (1.4315), X2CrNiN18-10 (1.4311), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X1CrNi25-21 (1.4335), X2CrNiMoN17-11-2 (1.4406), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4580), X2CrNiMo17-12-3 (1.4432), X2CrNiMoN17-13-3 (1.4429), X3CrNiMo17-13-3 (1.4436), X2CrNiMoN18-12-4 (1.4434), X2CrNiMo18-15-4 (1.4438), X1NiCrMoCu31-27-4 (1.4563), X6CrNi18-10 (1.4948) X2CrNiMoCuWN25-7-4 (1.4501) Zeron 100™	EN	10028-7	b	Cold rolled strip / coil Hot rolled strip / coil Hot rolled plate	- - -	6,0 12,0 75,0	- - -	- - -	- - -	- - -	AD 2000	W2, W10	Inspection certificate according to AD 2000 W2 table 2a/b b) Delivery condition acc. to material specification					
Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered 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																			
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 1 of 6									
File: IS-PED-M-9_Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH									



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 158/2004/MUC-04 von / dated 2026-06-05

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	ATI Flat Rolled Products Holdings, LLC. 1300 Pacific Avenue Natrona Heights, PA 15065	Land:/ Country: US	Datum:/ Date: rev. 0 2026-06-05	Blatt-Nr.:/ Page No.: 2 v. / of 6	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. C-721015795-26 vom / dated 2026-01-21
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		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
02	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462)	TÜVV EN	418 10028-7	b	Strip / coil, Sheet / plate	-	6,0 18,0	-	-	-	-	AD 2000	W2, W10	A 3.2 inspection certificate is mandatory.
03	NiCu30Fe (2.4360)	TÜVV	263	b	Strip / coil	-	5,0	-	-	-	-	AD 2000	W2	With individual expertise and 3.2 inspection cert.
04	NiCr15Fe (2.4816)	TÜVV	305	b	Strip / coil Sheet / plate	-	5,0 30,0	-	-	-	-	AD 2000	W2, W10	A 3.2 inspection certificate is mandatory.
05	LC-Ni 99 (2.4068)	TÜVV	345	b	Strip / coil	-	5,0	-	-	-	-	AD 2000	W2	With individual expertise and 3.2 inspection cert.
06	NiMo16Cr15W (2.4819)	TÜVV	400	b	Strip / coil Sheet / plate	-	7,0 50,0	-	-	-	-	AD 2000	W2, W10	A 3.2 inspection certificate is mandatory.
07	NiCr21Mo (2.4858)	TÜVV	432/1	b	Strip / coil	-	5,0	-	-	-	-	AD 2000	W2	With individual expertise and 3.2 inspection cert.
08	X10NiCrAlTi32-20 H (1.4876H)	TÜVV	434	b	Strip / coil / sheet	-	30,0	-	-	-	-	AD 2000	W2	A 3.2 inspection certificate is mandatory.
09	NiCr21Mo14W (2.4602)	TÜVV	479	b	Strip / coil, Sheet / plate	-	6,0 50,0	-	-	-	-	AD 2000	W2, W10	A 3.2 inspection certificate is mandatory.
10	NiCr22Mo9Nb (2.4856)	TÜVV	499	b	Strip / coil / sheet	-	6,0	-	-	-	-	AD 2000	W2, W10	A 3.2 inspection certificate is mandatory.
11	NiCr23Mo16Al (2.4605)	TÜVV	505	b	Strip / coil, Sheet / plate	-	6,0 50,0	-	-	-	-	AD 2000	W2, W10	A 3.2 inspection certificate is mandatory.
12	Ti1 (3.7025), Ti2 (3.7035)	TÜVV	230/1	b	Strip / coil, Sheet / plate	-	5,0 100,0	-	-	-	-	AD 2000	W0	A 3.2 inspection certificate is mandatory. b) Delivery condition acc. to material specification

Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered 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 158/2004/MUC-04 von / dated 2026-06-05

Hersteller / Name: ATI Flat Rolled Products Holdings, LLC. Manufacturer: Straße/Street: 1300 Pacific Avenue Ort/City: Natrona Heights, PA 15065					Land:/ Country: US	Datum:/ Date: rev. 0 2026-06-05	Blatt-Nr.:/ Page No.: 3 v. / of 6	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		Lieferzustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-721015795-26 vom / dated 2026-01-21
		Art / Spec.	Nr. / No.			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
01	X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi19-11 (1.4306), X2CrNi18-9 (1.4307), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571), X2CrNiN18-7 (1.4318), X5CrNiN19-9 (1.4315), X2CrNiN18-10 (1.4311), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X1CrNi25-21 (1.4335), X2CrNiMoN17-11-2 (1.4406), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4580), X2CrNiMo17-12-3 (1.4432), X2CrNiMoN17-13-3 (1.4429), X3CrNiMo17-13-3 (1.4436), X2CrNiMoN18-12-4 (1.4434), X2CrNiMo18-15-4 (1.4438), X1NiCrMoCu31-27-4 (1.4563), X6CrNi18-10 (1.4948) X2CrNiMoCuWN25-7-4 (1.4501) Zeron 100™	EN	10028-7	b	Cold rolled strip / coil Hot rolled strip / coil Hot rolled plate	- - -	6,0 12,0 75,0	- - -	- - -	- - -	- - -			b) Delivery condition acc. to material specification *) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. 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.
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														
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 3 of 6				
File: IS-PED-M-9 Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH				

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 158/2004/MUC-04 von / dated 2026-06-05

Hersteller / Manufacturer: Name: ATI Flat Rolled Products Holdings, LLC. Straße/Street: 1300 Pacific Avenue Ort/City: Natrona Heights, PA 15065						Land:/ Country: US		Datum:/ Date: rev. 0 2026-06-05		Blatt-Nr./: Page No.: 4 v. / of 6		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		Bericht Nr. / report no. C-721015795-26 vom / dated 2026-01-21
		Art / Spec.	Nr. / No.			Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		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
02*)	304, 304L, 321, 316, 316L, 316Ti, S31254	ASME	SA-240	b	Cold rolled strip / coil Hot rolled strip / coil Hot rolled plate	- - -	6,0 12,0 75,0	- - -	- - -	- - -	- - -			b) Delivery condition acc. to material specification
03*)	201 (S20100) 201L (S20103, S20153)	ASME ASTM	SA-240 A240	b b	Coil	0,25	6,0	-	-	-	-			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.
04*)	316 / 316L	ASME	SA-240	b	Hot rolled plate	-	160	-	-	-	-			
05	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462)	EN TÜVV	10028-7 418	b	Strip / coil Sheet / plate	1,5 6,0	6,0 18,0	- -	- -	- -	- -			
06*)	Al-6XN® (N08367)	ASME	SB-688	b	Strip / coil Sheet / plate	0,34 -	5,0 85,5	- -	- -	- -	- -			
07*)	Alloy 400 / N04400 NiCu30Fe (2.4360)	ASME TÜVV	SB-127 263	b	Strip / coil Sheet / plate	- -	5,0 50,0	- -	- -	- -	- -			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.
08*)	Alloy 600 / N06600 NiCr15Fe (2.4816)	ASME TÜVV	SB-168 305	b	Strip / coil Sheet / plate	- -	5,0 30,0	- -	- -	- -	- -			
09*)	Ni 201 / N02200 LC-Ni 99 (2.4068)	ASME TÜVV	SB-162 345	b	Strip / coil Sheet / plate	- -	5,0 50,0	- -	- -	- -	- -			
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 = Temperaturregeltet 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														
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 4 of 6				
File: IS-PED-M-9 Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH				

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 158/2004/MUC-04 von / dated 2026-06-05

Hersteller / Manufacturer:					Name: Strasse/Street: Ort/City:					ATI Flat Rolled Products Holdings, LLC. 1300 Pacific Avenue Natrona Heights, PA 15065					Land:/ Country: US		Datum:/ Date: rev. 0 2026-06-05		Blatt-Nr.:/ Page No.: 5 v. / of 6		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		Bericht Nr. / report no. C-721015795-26 vom / dated 2026-01-21									
		Art / Spec.	Nr. / No.			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									
10*)	Alloy 825 / N08825 NiCr21Mo (2.4858)	ASME TÜVV	SB-424 432/1	b	Strip / coil Sheet / plate	- -	5,0 30,0	- -	- -	- -	- -			b) Delivery condition acc. to material specification *) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. 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.									
11*)	Alloy 800 / N08810 X10NiCrAlTi32-20 H (1.4876H)	ASME TÜVV	SB-409 434	b	Strip / coil Sheet / plate	- -	5,0 50,0	- -	- -	- -	- -												
12*)	Alloy 276 / N10276 NiMo16Cr15W (2.4819)	ASME TÜVV	SB-575 400	b	Strip / coil Sheet / plate	- -	7,0 50,0	- -	- -	- -	- -												
13*)	Alloy 22 / N06022 NiCr21Mo14W (2.4602)	ASME TÜVV	SB-575 479	b	Strip / coil, Sheet / plate	- -	6,0 50,0	- -	- -	- -	- -												
14*)	Alloy 625 / N06625 NiCr22Mo9Nb (2.4856)	ASME TÜVV	SB-443 499	b	Strip / coil Sheet / plate	- -	5,0 30,0	- -	- -	- -	- -												
15*)	Alloy 59 / N06059 NiCr23Mo16Al (2.4605)	ASME TÜVV	SB-575 505	b	Strip / coil, Sheet / plate	- -	6,0 50,0	- -	- -	- -	- -												
16*)	Ti1 (3.7025), Ti2 (3.7035), TiNi0,8Mo 0,3 (3.7105), Ti1Pd (3.7225), Ti2Pd (3.7235)	DIN TÜVV ASME	17860 230/1 SB-265	b	Strip / coil, Sheet / plate	- -	5,0 100,0	- -	- -	- -	- -												
17*)	Zircadyne® 702 (UNS R60702),	ASTM	551	A	Strip / coil, Sheet / plate	- 3,0	3,5 100,0	- -	- -	- -	- -												
18*)	ATI 310S (UNS 31008)	ASME ASTM	SA-240 A240	b	Sheet / plate	-	50,0	-	-	-	-												
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 wärmumgeformt / 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																							
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 5 of 6													
File: IS-PED-M-9 Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH													



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 158/2004/MUC-04 von / dated 2026-06-05

Hersteller / Name: ATI Flat Rolled Products Holdings, LLC.					Land:/ Country: US		Datum:/ Date: rev. 0 2026-06-05		Blatt-Nr.:/ Page No.: 6 v. / of 6		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		Lieferzustand / Delivery Condition Kürzel / Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-721015795-26 vom / dated 2026-01-21
		Art / Spec.	Nr. / No.			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
19*)	X2CrNiMoCuWN25-7-4 (UNS32760) ATI Zeron 100™	ASME ASTM	SA-240 A240	b	Sheet / plate	0,9	16	-	-	-	-			b) Delivery condition acc. to material specification *) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. 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.
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 = Temperaturregeregelt 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														
Created / revised: 2021-10-28					Approved: 2021-11-24 W. Schock					Page 6 of 6				
File: IS-PED-M-9 Scope of approval					Revision: V 0					Printed copies are not subject to change service! Copyright TÜV SÜD Industrie Service GmbH				