



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 228/2004/MUC-03 von / dated 2025-07-16

Hersteller / Manufacturer: Name: New Castle Stainless Plate, LLC Straße/Street: 549 W State Road 38 Ort/City: 47362 New Castle, IN						Land:/ Country: US		Datum:/ Date: rev. 0 2025-07-16		Blatt-Nr.:/ Page No.: 1 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 [mm]				Gewicht / Weight 1=t 2=kg		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-721008692-25 vom / dated 2025-05-14
		Art / Spec.	Nr. / No.			von / from	bis / to	von / from	bis / to	↓	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), X2CrNiN18-10 (1.4311), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X2CrNiMoN17-11-2 (1.4406), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4580), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571), X3CrNiMo17-13-3 (1.4436), X2CrNiMoN17-13-3 (1.4429), X2CrNiMo18-14-3 (1.4435), X2CrNiMo18-15-4 (1.4438), X6CrNiNb18-10 (1.4550)	EN	10028-7	AT	Stainless Steel Plate	4.75	20	-	-	-	-	AD 2000	W2/W10	With individual expertise and 3.2 inspection cert.
02	X2CrNiMoN17-13-5 (1.4439)	EN TÜVV	10028-7 405	AT	Stainless Steel Plate	4.75	10	-	-	-	-	AD 2000	W2/W10	
03	X6CrNiTi18-10 (1.4541)	EN	10028-7	AT	Stainless Steel Plate	4.75	30	-	-	-	-	AD 2000	W2/W10	

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 3

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 228/2004/MUC-03 von / dated 2025-07-16

Hersteller / Manufacturer:					Name: New Castle Stainless Plate, LLC Straße/Street: 549 W State Road 38 Ort/City: 47362 New Castle, IN					Land:/ Country: US		Datum:/ Date: rev. 0 2025-07-16		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	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-721008692-25 vom / dated 2025-05-14			
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	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			
01	X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi19-11 (1.4306), X2CrNi18-9 (1.4307), X2CrNiN18-10 (1.4311), X5CrNiN19-9 (1.4315), X6CrNi18-10 (1.4948), X5CrNiMo17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-12-2 (1.4404), X2CrNiMoN17-11-2 (1.4406), X3CrNiMoBN17-13-3 (1.4910), X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4580), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571), X2CrNiMo17-12-3 (1.4432), X3CrNiMo17-13-3 (1.4436), X2CrNiMoN17-13-3 (1.4429), X2CrNiMo18-14-3 (1.4435)	EN	10028-7	CR, AT	Stainless Steel Plate	4.75	152.4	-	-	-	-	-	-	*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. If the wall thickness exceeds the specified wall thickness listed in the harmonized standard, a Particular Material Appraisal (PMA) / individual expertise is mandatory.			
02	X2CrNiMoN18-12-4 (1.4434), X2CrNiMo18-15-4 (1.4438), X2CrNiMo22-5-3 (1.4462), X2CrNiN23-4 (1.4362), X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiTiB18-10 (1.4941), X6CrNiNb18-10 (1.4550), X1CrNi25-21 (1.4335), X6CrNi25-20 (1.4951)	EN	10028-7	CR, AT	Stainless Steel Plate	4.75	101.6	-	-	-	-	-	-	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 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 2 of 3							
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 228/2004/MUC-03 von / dated 2025-07-16

Hersteller / Manufacturer:					Name: New Castle Stainless Plate, LLC Straße/Street: 549 W State Road 38 Ort/City: 47362 New Castle, IN					Land:/ Country: US		Datum:/ Date: rev. 0 2025-07-16		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	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-721008692-25 vom / dated 2025-05-14			
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	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			
03	X2CrNiMoN17-13-5 (1.4439), X1NiCrMoCu25-20-5 (1.4539)	EN	10028-7	CR, AT	Stainless Steel Plate	4.75	76.2	-	-	-	-	-	-	*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. If the wall thickness exceeds the specified wall thickness listed in the harmonized standard, a Particular Material Appraisal (PMA) / individual expertise 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.			
04	X1CrNiMoCuN20-18-7 (1.4547)	EN	10028-7	CR, AT	Stainless Steel Plate	4.75	50.8	-	-	-	-	-	-				
05*)	X2CrNbZr17 (1.4590)	EN	10088-2	CR, AT	Stainless Steel Plate	4.75	101.6	-	-	-	-	-	-				
06*)	304, 304L, 304H	ASME ASTM	SA-240 A-240	CR, AT	Stainless Steel Plate	4.75	152.4	-	-	-	-	-	-				
	316, 316L					4.75	152.4	-	-	-	-	-					
	317L					4.75	101.6	-	-	-	-	-					
	317LMN					4.75	76.2	-	-	-	-	-					
	904L					4.75	76.2	-	-	-	-	-					
	321					4.75	106.1	-	-	-	-	-					
	309					4.75	106.1	-	-	-	-	-					
	310					4.75	106.1	-	-	-	-	-					
	254 SMO					4.75	50.8	-	-	-	-	-					
	2205					4.75	106.1	-	-	-	-	-					
	2507					4.75	76.2	-	-	-	-	-					
2304	4.75	25.4	-	-	-	-	-										
2101	4.75	63.5	-	-	-	-	-										
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 3 of 3							
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							