



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 222/2004/MUC-002 von / dated 2023-06-12

Hersteller / Name: Wieland Austria Ges.m.b.H. Manufacturer: Straße/Street: Fabrikstraße 4 Ort/City: 3300 Amstetten						Land:/ Country: AT		Datum:/ Date: rev. 0 2023-06-12		Blatt-Nr.:/ Page No.: 1 v. / of 4		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. 725217343 vom / dated 2023-01-17
		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
01	Cu-DHP (CW024A) R 200	DIN EN	12449	b1	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,25	5	6	89	-	-	AD2000	W6/2	b1 = rekristallisationsgeglüht / recrystallisation annealedb2 b2= kaltgezogen / cold drawn b3 = gepreßt bzw. gepreßt und kaltgezogen / pressed respect. pressed and cold drawn
02	Cu-DHP (CW024A) R 220	DIN EN	12449	b1	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,25	5	6	110	-	-	AD2000	W6/2	
		DIN EN	12451											
		DIN EN	13348											
		DIN EN	12735-1											
03	Cu-DHP (CW024A) R 250	DIN EN	12451	b2	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,5	5	6	108	-	-	AD2000	W6/2	
		DIN EN	13348											
		DIN EN	12735-1											
04	CuZn28Sn1As (CW706R) R 320	DIN EN	12451	b1	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,5	5	6	76	-	-	AD2000	W6/2	
05	CuZn28Sn1As (CW706R) R 360	DIN EN	12451	b2	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,5	5	6	76	-	-	AD2000	W6/2	
06	CuZn20Al2As (CW702R) R 340	DIN EN	12451	b1	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,5	5	6	76	-	-	AD2000	W6/2	
07	CuZn20Al2As (CW702R) R 390	DIN EN	12451	b2	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,5	5	6	76	-	-	AD2000	W6/2	
08	CuNi10Fe1Mn (CW352H) R 290	DIN EN	12451	b1	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,35	5	6	76	-	-	AD2000	W6/2	
09	Cu-DHP (CW024A) R 290	VdTÜV	410	b2	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,7	2,5	8	89	-	-	TRR	100	Einzelgutachten / individual expertise
		DIN EN	1057											
		DIN EN	13348											
		DIN EN	12735-1											
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 = Temperaturgeregelt 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 4				
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 222/2004/MUC-002 von / dated 2023-06-12

Hersteller / Name: Wieland Austria Ges.m.b.H. Manufacturer: Straße/Street: Fabrikstraße 4 Ort/City: 3300 Amstetten						Land:/ Country: AT		Datum:/ Date: rev. 0 2023-06-12		Blatt-Nr.:/ Page No.: 2 v. / of 4		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. 725217343 vom / dated 2023-01-17
		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
10	CuAl10Ni5Fe4 (CW307G) R 680	DIN EN DIN EN	12163 12167	b3	Stange / bar	-	-	20	70	-	-	AD2000	W6/2	b1 = rekristallisationsgeglüht / recrystallisation annealed b2 = kaltgezogen / cold drawn b3 = gepreßt bzw. gepreßt und kaltgezogen / pressed respect. pressed and cold drawn
11	CuFe2P (CW107C) K65	VdTÜV	567	b1	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,2	4,1	6	54	-	-	AD2000	W6/2	
12	CuNi30Mn1Fe (CW354H) R370	DIN EN DIN EN	12449 12451	b1	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,5	5	6	76	-	-	AD2000	W6/2	
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 = Temperaturgeregelt 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 4				
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 222/2004/MUC-002 von / dated 2023-06-12

Hersteller / Name: Wieland Austria Ges.m.b.H. Manufacturer: Straße/Street: Fabrikstraße 4 Ort/City: 3300 Amstetten					Land:/ Country: AT	Datum:/ Date: rev. 0 2023-06-12	Blatt-Nr./ Page No.: 3 v. / of 4	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. 725217343 vom / dated 2023-01-17
		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
01	Cu-DHP (CW024A) R 200 Cu-DHP (CW024A) Y 035	DIN EN DIN EN DIN EN	12449 12451 12735-2	b1	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,25	5	6	89	-	-			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. b1 = rekristallisationsgeglüht / recrystallisation annealed b2 = kaltgezogen / cold drawn b3 = gepreßt bzw. gepreßt und kaltgezogen / pressed respect. pressed and cold drawn 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.
02	Cu-DHP (CW024A) R 220 Cu-DHP (CW024A) Y 040	DIN EN DIN EN DIN EN DIN EN DIN EN	12449 12451 13348 12735-1 12735-2	b1	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,25	5	6	110	-	-			
03	Cu-DHP (CW024A) R 250	DIN EN DIN EN DIN EN	12451 13348 12735-1	b2	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,5	5	6	108	-	-			
04	CuZn28Sn1As (CW706R) R 320	DIN EN	12451	b1	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,5	5	6	76	-	-			
05	CuZn28Sn1As (CW706R) R 360	DIN EN	12451	b2	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,5	5	6	76	-	-			
06	CuZn20Al2As (CW702R) R 340	DIN EN	12451	b1	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,5	5	6	76	-	-			
07	CuZn20Al2As (CW702R) R 390	DIN EN	12451	b2	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,5	5	6	76	-	-			
08	CuNi10Fe1Mn (CW352H) R 290 C 70600	DIN EN ASTM	12451 B 111	b1	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,35	5	6	76	-	-			
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 wärmungsformt / 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 4				
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 222/2004/MUC-002 von / dated 2023-06-12

Hersteller / Name: Wieland Austria Ges.m.b.H. Manufacturer: Straße/Street: Fabrikstraße 4 Ort/City: 3300 Amstetten					Land:/ Country: AT	Datum:/ Date: rev. 0 2023-06-12	Blatt-Nr.:/ Page No.: 4 v. / of 4	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. 725217343 vom / dated 2023-01-17
		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
09	Cu-DHP (CW024A) R 290	VdTÜV DIN EN DIN EN DIN EN	410 1057 13348 12735-1	b2	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,7	2,5	8	89	-	-			*) To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory. b1 = rekristallisationsgeglüht / recrystallisation annealed b2 = kaltgezogen / cold drawn b3 = gepreßt bzw. gepreßt und kaltgezogen / pressed respect. pressed and cold drawn 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.
10	CuAl10Ni5Fe4 (CW307G) R 680	DIN EN DIN EN	12163 12167	b3	Stange / bar	-	-	20	70	-	-			
11	CuFe2P (CW107C) K65	VdTÜV DIN EN	567 12735	b1	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,2	4,1	6	54	-	-			
12	UNS 7060X	EEMUA	146-87	b1	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,5	5	6	76	-	-			
13	CuNi30Mn1Fe (CW354H) R370	DIN EN DIN EN	12449 12451	b1	nahtl. Rohr / seamless tubes	0,5	7,8	12	108	-	-			
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 wärmungsformt / 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 4				
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				