

Geltungsbereich: <input checked="" type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU Anhang I Nummer 4.3		<input type="checkbox"/> EN 764-4		<input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W 0								
Zertifikatsinhaber (Werkstoffhersteller)			Fertigungsstätte		Nationalität							
Name: VERUCON Fasteners & Logistics Gmb			99867 Gotha Harjesstr. 9b		Deutsch							
Adresse: 99867 Gotha Harjesstr. 9b												
Blatt-Nr. 1		von: 3		TÜV Rheinland Industrie Service GmbH								
Datum 13.06.2025		Rev.: 0										
Lfd. Nr.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoffspezifikation	Lieferzustand	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen				Gewicht max		Prüfgrundlage/ Anforderungen Technische Regeln	Bemerkungen
					Dicke mm		Ø mm		1=t / 2=kg	We rt		
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a		8b	9

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 Druckgeräte-Richtlinie zu beachten.

1	5, 8 C35 E+ N ; C35E ; QT;35B2; 25CrMo4; 21CrMoV5-7; 42CrMo4; X22CrMoV12+QT1	DIN EN ISO 898-2 DIN EN ISO 10269	QT N QT QT QT	Muttern	M8 M8 M8 M8 M8	M39 M64 M64 M64 M64					DIN EN ISO 898-2 DIN EN ISO 10269	
2	5.6, 8.8 C35E ; QT;35B2; 25CrMo4; 21CrMoV5-7; 42CrMo4; X22CrMoV12+QT1	DIN EN ISO 898-1 DIN EN ISO 10269	QT	Schrauben / Bolzen	M8	M39					DIN EN ISO 898-1 DIN EN ISO 10269	



Erläuterung	+AT = lösungsgeglüht	+NT =	normalisiert und angelassen	a = PMA für Verwendung in RL 2014/68/EU erforderlich
	+AR = wie gewalzt	+QT =	vergütet	
	+M = thermo-mechanisch behandelt	+S =	weichgeglüht	
	+N = normalisiert oder normalisierend gewalzt	+SR =	spannungsarmgeglüht	

Geltungsbereich: <input checked="" type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU Anhang I Nummer 4.3		<input type="checkbox"/> EN 764-4		<input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W 0								
Zertifikatsinhaber (Werkstoffhersteller)			Fertigungsstätte		Nationalität							
Name: VERUCON Fasteners & Logistics Gmb			99867 Gotha Harjesstr. 9b		Deutsch							
Adresse: 99867 Gotha Harjesstr. 9b												
				Blatt-Nr.	2							
				von:	3							
				Datum	13.06.2025							
				Rev.:	0							
Lfd. Nr.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoff-spezifikation	Liefer-zustand	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen				Gewicht max 1=t / 2=kg ↓ We rt	Prüfgrundlage/ Anforderungen Technische Regeln	Bemerkungen	
					Dicke mm		Ø mm					
					von	bis	vo n	bis				
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.

3	5, 8 C35 E+ N ; C35E ; QT;35B2; 25CrMo4; 21CrMoV5-7; 42CrMo4; X22CrMoV12+QT1	DIN EN ISO 898-2 DIN EN ISO 10269	QT N QT QT QT	Muttern	M8 M8 M8 M8 M8	M39 M64 M64 M64 M64					AD 2000 W7	
4	A2-50; A3-50; A4-50; A5-50 A2-70; A3-70; A4-70; A5-70	DIN EN ISO 3506-2 DIN EN ISO 3506-1	AT	Muttern, Schrauben	M8	M39					AD 2000 W2	
5	5.6, 8.8 C35E ; QT;35B2; 25CrMo4; 21CrMoV5-7; 42CrMo4; X22CrMoV12+QT1	DIN EN ISO 898-1 DIN EN ISO 10269	QT	Schrauben	M8 M8 M8 M8	M39 M64 M64 M64					AD 2000 W7	
6	A2-50; A3-50; A4-50; A5-50 A2-70; A3-70; A4-70; A5-70	DIN EN ISO 3506-1	AT	Schrauben/ Bolzen	M8	M39					AD 2000 W2	



Erläuterung	+AT = lösungsgeglüht	+NT =	normalisiert und angelassen	a = PMA für Verwendung in RL 2014/68/EU erforderlich
	+AR = wie gewalzt	+QT =	vergütet	
	+M = thermo-mechanisch behandelt	+S =	weichgeglüht	
	+N = normalisiert oder normalisierend gewalzt	+SR =	spannungsarmgeglüht	

Geltungsbereich: <input checked="" type="checkbox"/> Richtlinie 2014/68/EU Anhang I Nummer 4.3		<input type="checkbox"/> EN 764-4		<input checked="" type="checkbox"/> AD 2000-Merkblatt W 0								
Zertifikatsinhaber (Werkstoffhersteller)			Fertigungsstätte		Nationalität							
Name: VERUCON Fasteners & Logistics Gmb			99867 Gotha Harjesstr. 9b		Deutsch							
Adresse: 99867 Gotha Harjesstr. 9b												
Blatt-Nr. 3		von: 3		TÜV Rheinland Industrie Service GmbH								
Datum 13.06.2025		Rev.: 0										
Lfd. Nr.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr.	Werkstoff-spezifikation	Liefer-zustand	Prüfgegenstand Erzeugnisform	Abmessungen				Gewicht max 1=t / 2=kg ↓ We rt	Prüfgrundlage/ Anforderungen Technische Regeln	Bemerkungen	
					Dicke mm		Ø mm					
1	2	3	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10

3. Werkstoffe nach anderen Normen

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.

7	A2-50; A3-50; A4-50; A5-50 A2-70; A3-70; A4-70; A5-70	DIN EN ISO 3506-2 DIN EN ISO 3506-1	AT	Schrauben/ Muttern	M8	M 39					DIN EN ISO 3506-2 DIN EN ISO 3506-1	
8	A2-50; A3-50; A4-50; A5-50 A2-70; A3-70; A4-70; A5-70	DIN EN ISO 3506-1	AT	Schrauben/ Bolzen	M8	M 39					DIN EN ISO 3506-1	



Erläuterung	+AT = lösungsgeglüht	+NT =	normalisiert und angelassen	a = PMA für Verwendung in RL 2014/68/EU erforderlich
	+AR = wie gewalzt	+QT =	vergütet	
	+M = thermo-mechanisch behandelt	+S =	weichgeglüht	
	+N = normalisiert oder normalisierend gewalzt	+SR =	spannungsarmgeglüht	