



Industrie Service

CERTIFICATE

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

certifies that

Haynes International Inc.

with sites

**1020 W. Park Avenue
Kokomo, Indiana 46904 USA**

**2000 West Defenbaugh Street
Kokomo, Indiana 46902 USA**

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

custom melted ingot, billet & bar, plate material of corrosion resistant Ni-base alloys.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate.
Further details are mentioned in report no. C-721003856-24.

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 2027-08-31.

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

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 109/2002/MUC-02
Munich, November 20th, 2024

Notified Body, Nr. 0036



(M. Strobel)



EQ3031881

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



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 109/2002/MUC-02 von / dated 2024-11-20

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Haynes International, Inc. 1020 W. Park Avenue / 2000 West Defenbaugh Street Kokomo, IN 46904 / Kokomo, IN 46902	Land:/ Country: USA	Datum:/ Date: rev. 0 2024-11-20	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	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description Product	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Prüfgrundlagen Technische Regeln / Requirements Technical Rules		Bericht Nr. / report no. C-721003856-24 vom / dated 2024-10-15
		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	NiMo16Cr15W (2760 HASTELLOY® C-276® alloy)	TÜVV	400	AT AT U AT	Blech / Plate Band / Strip / Coil Schmiedestück / Forging Stab / Bar	-- -- -- --	20 4 90 90	-- -- -- --	-- -- -- 90	-- -- -- --	-- -- -- --	AD2000	W2/W10	
02	NiMo16Cr16Ti (2455 HASTELLOY® C-4® alloy)	TÜVV	424	AT AT U AT	Blech / Plate Band / Strip / Coil Schmiedestück / Forging Stab / Bar	-- -- -- --	65 4 90 90	-- -- -- --	-- -- -- 90	-- -- -- --	-- -- -- --	AD2000	W2/W10	
03	NiCr21Mo14W (2277 HASTELLOY® C-22® alloy)	TÜVV	479	AT AT U AT	Blech / Plate Band / Strip / Coil Schmiedestück / Forging Stab/ Bar	-- -- -- --	51 4 90 90	-- -- -- --	-- -- -- 90	-- -- -- --	-- -- -- --	AD2000	W2/W10	
04	2675 HASTELLOY® B-3® alloy	TÜVV	517	AT AT S AT	Blech / Plate Band / Strip / Coil Schmiedestück / Forging Stab / Bar	-- -- -- --	65 4 90 220	-- -- -- --	-- -- -- 220	-- -- -- --	-- -- -- --	AD2000	W2/W10	
05	NiCr23Mo16Cu (2316 HASTELLOY® C-2000®)	TÜVV	539	AT AT U AT	Blech / Plate Band / Strip / Coil Schmiedestück / Forging Stab / Bar	-- -- -- --	65 4 90 90	-- -- -- --	-- -- -- 90	-- -- -- --	-- -- -- --	AD2000	W2/W10	

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



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 109/2002/MUC-02 von / dated 2024-11-20

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Haynes International, Inc. 1020 W. Park Avenue / 2000 West Defenbaugh Street Kokomo, IN 46904 / Kokomo, IN 46902	Land:/ Country: USA	Datum:/ Date: rev. 0 2024-11-20	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-721003856-24 vom / dated 2024-10-15
		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	NiMo16Cr15W (2.4819) (2760 HASTELLOY® C-276® alloy) (UNS N 10276)	TÜVV ASTM B ASME SB	400 575, 574 575, 574	AT AT U AT	Blech / Plate Band / Strip / Coil Schmiedestück / Forging Stab / Bar	-- -- -- --	20 4 90 90	-- -- -- --	-- -- -- 90	-- -- -- --	-- -- -- --			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.
02	NiMo16Cr16Ti (2455 HASTELLOY® C-4® alloy) (UNS 06455)	TÜVV ASTM B ASME SB	424 575, 574 575, 574	AT AT U AT	Blech / Plate Band / Strip / Coil Schmiedestück / Forging Stab / Bar	-- -- -- --	65 4 90 90	-- -- -- --	-- -- -- 90	-- -- -- --	-- -- -- --			
03	NiCr21Mo14W (2277 HASTELLOY® C-22® alloy) (UNS N 06022)	TÜVV ASTM B ASME SB	479 575, 574 575, 574	AT AT U AT	Blech / Plate Band / Strip / Coil Schmiedestück / Forging Stab / Bar	-- -- -- --	51 4 90 90	-- -- -- --	-- -- -- 90	-- -- -- --	-- -- -- --			
04	2675 HASTELLOY® B-3® alloy (UNS N 10675)	TÜVV ASTM B ASME SB	517 333, 335 333, 335	AT AT S AT	Blech / Plate Band / Strip / Coil Schmiedestück / Forging Stab / Bar	-- -- -- --	65 4 90 220	-- -- -- --	-- -- -- 220	-- -- -- --	-- -- -- --			
05	NiCr23Mo16Cu (2316 HASTELLOY® C-2000® alloy) Respectively ASTM grades	TÜVV ASME SB ASME SB ASME SB	539 575 564 574	AT AT U AT	Blech / Plate Band / Strip / Coil Schmiedestück / Forging Stab / Bar	-- -- -- --	65 4 90 90	-- -- -- --	-- -- -- 90	-- -- -- --	-- -- -- --			

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



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 109/2002/MUC-02 von / dated 2024-11-20

Hersteller / Manufacturer:					Name: Straße/Street: Ort/City:					Haynes International, Inc. 1020 W. Park Avenue / 2000 West Defenbaugh Street Kokomo, IN 46904 / Kokomo, IN 46902		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-721003856-24 vom / dated 2024-10-15					
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		1=t 2=kg ↓	Wert value	Art / Spec.		Nr. / No.	Bemerkungen / Remarks			
		3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9a	9b	10					
06	NiCr22Mo9 Nb (2.4856) (2650 HAYNES® 625 alloy) (UNS N06625)	ASME EAM	SB 443 0526-40	A/AT	Blech / Plate Band / Strip / Coil	--	20	--	--	--	--			To fulfil essential safety requirements of PED Annex I, for each material acc. to non harmonised standards a Particular Material Appraisal (PMA) is mandatory.					
		ASME EAM	SB 446 0526-40	U A/AT	Schmiedestück / Forging Stab / Bar	--	90	--	--	--	--								
07	HASTELLOY® D-205® alloy	--	--	AT	Band / Strip / Coil	-	1,0	--	--	--	--								
08	Alloy -UNS06030 (HASTELLOY® G-30® alloy)	ASME	SB 582	A	Band/Strip/Coil	-	3,0	--	--	--	--			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.					
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									