



ARI-Armaturen Albert Richter GmbH & Co. KG • 33758 Schloß Holte-Stukenbrock

Scholzen GmbH  
Hardtweg 5  
71686 Remseck

Datum : 20.01.2026  
Referenz : B26002233  
Hersteller-  
Auftragsnummer : 100761650 Pos. : 110  
Kunden-  
Bestellnummer : 353.2121  
Kommission :

Abnahmenummer  
APZ EN10204 3.1: 26/01726

Materialaufstellung Nr.: B26002233- 1 Seite : 1

Menge	Armaturentyp	Artikelnummer
1	ARI-STOBU Absperrventil in Durchgangsform mit Schweißenden und Stopfbuchsabdichtung 1.0460 DN 25 Datenblatt:006003-1.pdf Betriebsanleitung:0040102002-1.pdf Werkstoff : 1.0460 Nenndruck : PN160 Kegelausführung : Flachkegel Abnahme Endprüfung : APZ EN10204 3.1 Abnahme Materialprüfung : APZ EN10204 3.1 . Einspritzung <u>Etikett</u> 1 x 5.12 Seriennummer : 100971193-071-16	100971193-480050025G1

#### Werkstoff

6KT-Mutter : 21CrMoV 5-7, 1.7709

6KT-Mutter : C35E, 1.1181

Bügeldeckel : P250 GH, 1.0460

Kennzeichnung Lieferant / Gießerei  
CUO Feat Industriale S.P.A.

DG-Gehäuse : P250 GH, 1.0460

Kennzeichnung Lieferant / Gießerei  
E43 KB Schmiedetechnik GmbH

Kegel : X20Cr13+QT, 1.4021+QT



ARI-Armaturen Albert Richter GmbH & Co. KG • 33758 Schloß Holte-Stukenbrock

**Materialaufstellung** Nr.: B26002233- 1 **Seite** : 2

---

Werkstoff (Fortsetzung)

**Stiftschraube** : 21CrMoV 5-7, 1.7709

<b>Abnahmeprüfzeugnis:</b> Certificato di controllo: <b>EN 10204-3.1</b> Test Report:		Uffici Amministrativi: 23842 Via dei Livelli BOSSISIO PARIANI (LC) ITALY Tel.: 031 3581411 Fax.: 031 876176 http://www.featgroup.com	<b>FEAT GROUP S.p.A</b> divisione Feat Industriale Stabilimento: Laboratorio - Prove e Collaudi: 23861 Via G. Pagan, 30 CESANA BRIANZA (LC) ITALY Tel.: 031 3591 Fax: 031 659219 E-mail: Valerio.ferrari@featgroup.com	<b>Prüf-Nr.:</b> Test-N°: Report-No.: <b>292/23</b> <b>Vom:</b> del: <b>23/11/2023</b> of: <b>Blatt-Nr.:</b> Pagina N°: Page No.: <b>1/1</b>
		Cliente: <b>ARI - USD</b> Customer:		

<b>Besteller:</b> Cliente: <b>ARI - USD</b> Customer:	<b>Bestell-Nr.:</b> Ordine-N°: <b>21037457</b> Order-No.:	<b>Pos.-Nr.:</b> Pos.-N°: <b>4,5</b> Item No.:	<b>Vom:</b> del: <b>21/02/2023</b> of:
---	---	--	--

<b>Werk-Nr.:</b> Compressa N°: <b>E1-2023-3000098</b> Job No.:	<b>Herstellerzeichen:</b> Marchio del produttore: <b>F</b> Brand of the manufacturer:	<b>Stempel des Werkssachverständige:</b> Marchio dell'Esperto: <b>®</b> Stamp of the Expert:
--	---	--

<b>Werkstoff:</b> Materiale: <b>- P250GH ( 1.0460 )</b> Material: <b>- SA105</b>	<b>Prüfgrundlagen - Anforderungen:</b> Norme di controllo - Requisiti: <b>2014/68/EU An.1, para. 4.3. AD2000 W13 , EN 10222-2 / ASME SA 105 ASME Code Sec.II Part. A Ed.2023</b> Specifications - Requirements:
--	---

<b>Gegestand:</b> Tipo di prodotto: <b>BONNET DN10/25 STOBU</b> Artiche: <b>0120070151 A</b> <b>P/N 13021450</b>	<b>Stückzahl:</b> Numero di pezzi: <b>1887</b> Quantity:	<b>Wärmebehandlung:</b> Trattamento termico: <b>910 °C x 3,5 h</b> Heat treatment:	<b>Abkühlung:</b> Raffreddamento: <b>Luft</b> Cooling:
---	--	--	--

<b>Gewicht (kg)</b> Peso (kg): <b>2,61</b> Weight (kg):	<b>Schmelzenkurzzeichen:</b> Codice di stampaggio: <b>CUO</b> Forging-code:	<b>kennzeichnung:</b> Marcature: <b>O C A Z, F-CUO, 070151, ®, 1.0460-SA105</b> Marking:
---	---	--

**CHEMISCHE ANALYSE / Analisi chimica / Chemical analysis (%)**

<b>Schmelze-Nr.:</b> N° di colata: <b>23/79572</b> Heat-No.:	<b>Hersteller:</b> Fornitore: <b>RIVA</b> Supplier:	<b>Erschmelzungsart:</b> Elaborazione: <b>E</b> Kind of process:																																																																													
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Al/N</th> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Al</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>V</th> <th>Nb</th> <th>Cu</th> <th>N</th> <th>Ti</th> <th>Cr+Cu+Mo+Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Min.</td> <td>2</td> <td>0,18</td> <td>0,60</td> <td>0,10</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>0,020</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> </tr> <tr> <td>Max.</td> <td>---</td> <td>0,23</td> <td>0,90</td> <td>0,35</td> <td>0,025</td> <td>0,015</td> <td>---</td> <td>0,30</td> <td>0,30</td> <td>0,08</td> <td>0,02</td> <td>0,01</td> <td>0,30</td> <td>0,012</td> <td>0,03</td> <td>0,70</td> </tr> <tr> <td>Heat</td> <td>2,29</td> <td>0,190</td> <td>0,85</td> <td>0,24</td> <td>0,012</td> <td>0,005</td> <td>0,025</td> <td>0,15</td> <td>0,09</td> <td>0,02</td> <td>0,014</td> <td>0,002</td> <td>0,18</td> <td>0,0109</td> <td>0,017</td> <td>0,44</td> </tr> </tbody> </table>		Al/N	C	Mn	Si	P	S	Al	Cr	Ni	Mo	V	Nb	Cu	N	Ti	Cr+Cu+Mo+Ni	Min.	2	0,18	0,60	0,10	---	---	0,020	---	---	---	---	---	---	---	---	---	Max.	---	0,23	0,90	0,35	0,025	0,015	---	0,30	0,30	0,08	0,02	0,01	0,30	0,012	0,03	0,70	Heat	2,29	0,190	0,85	0,24	0,012	0,005	0,025	0,15	0,09	0,02	0,014	0,002	0,18	0,0109	0,017	0,44											
	Al/N	C	Mn	Si	P	S	Al	Cr	Ni	Mo	V	Nb	Cu	N	Ti	Cr+Cu+Mo+Ni																																																															
Min.	2	0,18	0,60	0,10	---	---	0,020	---	---	---	---	---	---	---	---	---																																																															
Max.	---	0,23	0,90	0,35	0,025	0,015	---	0,30	0,30	0,08	0,02	0,01	0,30	0,012	0,03	0,70																																																															
Heat	2,29	0,190	0,85	0,24	0,012	0,005	0,025	0,15	0,09	0,02	0,014	0,002	0,18	0,0109	0,017	0,44																																																															

**MECHANISCHE PRÜFUNGEN / Prove meccaniche / Mechanical tests**

<b>Probe-Nr.:</b> Provetta N°: <b>22395</b> Specimen-No.	<b>Lab.-Auftrag-Nr.:</b> Ordine al laboratorio N°: <b>091-CUO</b> Laboratory-order-No.:																																																																																																																																																																																		
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Zeichen</th> <th>Richtung</th> <th>Ø</th> <th>Temp.</th> <th>ReH</th> <th>Rp 0,2</th> <th>Rp 1,0</th> <th>Rm</th> <th>A</th> <th>A</th> <th>Z</th> <th colspan="4">KV<sub>2</sub></th> </tr> <tr> <th>Contrassegno</th> <th>Senso</th> <th></th> <th>Temp.</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th>Lo=5do</th> <th>Lo=4do</th> <th></th> <th colspan="4"></th> </tr> <tr> <th>Mark</th> <th>Direction</th> <th>(mm)</th> <th>Temp.</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th>(DIN)</th> <th>(ASTM)</th> <th>(%)</th> <th colspan="4"></th> </tr> <tr> <th></th> <th></th> <th></th> <th>(°C)</th> <th>MPa</th> <th>MPa</th> <th>MPa</th> <th>MPa</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th colspan="4">Single values</th> </tr> <tr> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th>(N/mm<sup>2</sup>)</th> <th>(N/mm<sup>2</sup>)</th> <th>(N/mm<sup>2</sup>)</th> <th>(N/mm<sup>2</sup>)</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th colspan="4">Average</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3"><b>Anforderungen:</b></td> <td><b>+20</b></td> <td><b>≥</b></td> <td><b>≥ 250</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>485+540</b></td> <td><b>≥ 20</b></td> <td><b>≥ 22</b></td> <td><b>≥ 30</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>≥ 31</b></td> </tr> <tr> <td colspan="3"><b>Requisiti:</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> </tr> <tr> <td colspan="3"><b>Requirements:</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>---</b></td> </tr> <tr> <td><b>CUO</b></td> <td><b>Q</b></td> <td><b>6,28</b></td> <td><b>+20</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>362</b></td> <td><b>---</b></td> <td><b>519</b></td> <td><b>34,5</b></td> <td><b>38,5</b></td> <td><b>75,1</b></td> <td><b>169</b></td> <td><b>173</b></td> <td><b>174</b></td> <td><b>172</b></td> </tr> <tr> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> </tr> </tbody> </table>	Zeichen	Richtung	Ø	Temp.	ReH	Rp 0,2	Rp 1,0	Rm	A	A	Z	KV <sub>2</sub>				Contrassegno	Senso		Temp.					Lo=5do	Lo=4do						Mark	Direction	(mm)	Temp.					(DIN)	(ASTM)	(%)								(°C)	MPa	MPa	MPa	MPa				Single values								(N/mm <sup>2</sup> )	(N/mm <sup>2</sup> )	(N/mm <sup>2</sup> )	(N/mm <sup>2</sup> )				Average				<b>Anforderungen:</b>			<b>+20</b>	<b>≥</b>	<b>≥ 250</b>	<b>---</b>	<b>485+540</b>	<b>≥ 20</b>	<b>≥ 22</b>	<b>≥ 30</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>≥ 31</b>	<b>Requisiti:</b>			<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>Requirements:</b>			<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>CUO</b>	<b>Q</b>	<b>6,28</b>	<b>+20</b>	<b>---</b>	<b>362</b>	<b>---</b>	<b>519</b>	<b>34,5</b>	<b>38,5</b>	<b>75,1</b>	<b>169</b>	<b>173</b>	<b>174</b>	<b>172</b>	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/														
Zeichen	Richtung	Ø	Temp.	ReH	Rp 0,2	Rp 1,0	Rm	A	A	Z	KV <sub>2</sub>																																																																																																																																																																								
Contrassegno	Senso		Temp.					Lo=5do	Lo=4do																																																																																																																																																																										
Mark	Direction	(mm)	Temp.					(DIN)	(ASTM)	(%)																																																																																																																																																																									
			(°C)	MPa	MPa	MPa	MPa				Single values																																																																																																																																																																								
				(N/mm <sup>2</sup> )	(N/mm <sup>2</sup> )	(N/mm <sup>2</sup> )	(N/mm <sup>2</sup> )				Average																																																																																																																																																																								
<b>Anforderungen:</b>			<b>+20</b>	<b>≥</b>	<b>≥ 250</b>	<b>---</b>	<b>485+540</b>	<b>≥ 20</b>	<b>≥ 22</b>	<b>≥ 30</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>≥ 31</b>																																																																																																																																																																					
<b>Requisiti:</b>			<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>																																																																																																																																																																					
<b>Requirements:</b>			<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>	<b>---</b>																																																																																																																																																																					
<b>CUO</b>	<b>Q</b>	<b>6,28</b>	<b>+20</b>	<b>---</b>	<b>362</b>	<b>---</b>	<b>519</b>	<b>34,5</b>	<b>38,5</b>	<b>75,1</b>	<b>169</b>	<b>173</b>	<b>174</b>	<b>172</b>																																																																																																																																																																					
/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/																																																																																																																																																																					
/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/																																																																																																																																																																					

**Bemerkungen:** L = Länge / Longitudinale / longitudinal. T = Tangential / Tangenziale / tangential. Q = Quer / Trasversale / Transversal

Note: **CEV max 0,43%**


<input checked="" type="checkbox"/> <b>Am stück</b> Su fucinato On forging	<input type="checkbox"/> <b>Getr.-Probe</b> Saggio separato Separated spec.	<b>Zugversuch:</b> Prova di trazione: <b>EN ISO 6892-1</b> Tensile test: <b>ASTM A370</b>	<b>Kerbschlagbiegeversuch:</b> Prova di resilienza: <b>EN ISO 148-1</b> Impact test:
--	---	---	--

**WEITERE PRÜFUNGEN / Altre prove / Further tests**

<b>Härteprüfungen:</b> Prove di durezza: <b>HBW</b> Hardness tests:	<b>auf</b> su <b>20</b> on	<b>Stücke</b> Pezzi <b>20</b> Pieces	<b>Anforderun:</b> Richiesto: <b>( 137 ÷ 187 )</b> Required:	<b>Mittelwert:</b> Valore medio: <b>154</b> Average value:
---	----------------------------------	--	--	--

<b>Besichtigung und Maßkontrolle:</b> Controllo visivo e dimensionale: Visual and dimensional checks:	<b>ohne Beanstandung</b> nessuna osservazione without objection
---	---

**Ergebniss der Prüfung: die gestellten Anforderungen sind erfüllt.**  
 Esito del collaudo: i risultati sono conformi alle richieste.  
 Results of the inspection: the results are in accordance with the requirements.

<b>Der Werkssachverständige:</b> Il Perito: The Expert:	 <b>Mr. Dagrís Tapparello</b>
---	---

# Abnahmeprüfzeugnis EN 10 204 / 3.1

Inspection certificate / Certified Material Test Report  
Certificat de Réception  
Certificato Collaudo materiali

# KB Schmiedetechnik GmbH

Postfach 60 02 03 - 58138 Hagen-Halden  
Gesens Schmiede - Zerspanungstechnik  
Tel.: 02331/3508-0 - www.kb-schmiedetechnik.de

KB Schmiedetechnik GmbH, Postfach 60 02 03, 58138 Hagen

**ARI-Armaturen A.Richter GmbH & Co. KG**  
certificates@ari-armaturen.com  
Postfach 13 80  
33758 Schloß Holte-Stukenbrock

Prüf-Nr. - Inspection-no. **131597**  
Certificat No. - No. di collaudo:  
Blatt-Nr. - Sheet-no. - Page No. -  
Pag No.: 1 von 2  
Bestell-Nr. - Order-no. - No. de la  
commande - No. dell'ordine: **100257985**  
Vom - dated - date - in data: **23.09.2025**  
Werks-Nr. - Works-no. **248066.5**  
No. usine - Commesen No.:

Hersteller - Manufacturer - Fabrikant - Produttore: **KB Schmiedetechnik GmbH**  
Prüfgegenstand - Article - Produit - Prodotto: **Gesens Schmiedestück/drop forging**  
Prüfgrundlagen/Anforderungen - Technical requirements - Demand-Spécifications techniques - Norma di controllo/requisi  
AD 2000-W 13

Werkstoff - Material - Matière - Material: **P 250 GH (1.0460) + SA-105/SA-105M**  
Entsprechend Ausgabe - according to Edition - suivant - accondo Edizione: **DIN EN 10222-2: 2021-08 + ASME BPVC.II.A: 2023**

Lieferzustand - State of delivery - Etat de livraison - Stato di fornitura:  
**normalgeglüht/normalized**

Erschmelzungsart - Steelmaking process - Procédé d'élaboration - Procedimento di elaborazione:  
**EAF+CC**

Kennzeichnung - Marking - Marquage - Punzonatura:  
**E43**  
**1.0460 SA105**



Herstellerzeichen - Brand of Manufacturer -  
Marque du fabricant - Marchio del produttore:



Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp -  
Poinçon de l'expert - Marchio del collaudatore:

Pos.-Nr. Item-No. Poste-No. No. pos.	Stückzahl Pice number Ote Numero pezzi	Gegenstand Article Désignation du produit Tipo di prodotto	Schmelze-Nr. Heat-No. No. de coulée No colata	Probe-Nr. Test-no. No. d'éprouvette No di provaa
1	194	DG-Gehäuse PN160 DN 10-25 / housing <b>KB-Art.:</b> 01665.2053.001 <b>Gesenk-Rev./die-rev.:</b> 01665-0 <b>Art.:</b> 0120010651  <b>RHT-Zg./draw.:</b> vd50008789 <b>Gewicht/weight (kg):</b> 4,72	74210	8-9

Die gestellten Anforderungen sind lt. Anlage erfüllt.  
The Requirements are fulfilled as per annex.  
Les conditions imposées sont satisfaites suivant.  
I risultati sono conformi ai requisiti richiesti come da allegati.

58093 Hagen, Buschmühlenstr. 62

(Ort - Location - Lieu - Località)

22.10.2025

(Datum - Date - data)

KB Schmiedetechnik GmbH

Abnahmebeauftragte/r - Works-Surveyor  
L'expert d'usine - L'ispettore di commessa  
D. Wüstewald  
KB Schmiedetechnik GmbH  
Schmiedetechnik  
cu=Qualitätsmanagement,  
email=diana.wuestewald@kb-  
schmiedetechnik.de  
2025.10.22.14:30:10.102007

Diana Wüstewald

**Ergebnis der Prüfungen**  
**Test Results**  
**Résultats des Essais**  
**Risultati delle Prove**

**KB Schmiedetechnik GmbH**

Postfach 60 02 03 - 58138 Hagen-Halden  
 Gesenkschmiede - Zerspanungstechnik  
 Tel.: 02331/3508-0 - www.kb-schmiedetechnik.de

Anlage - Annex - Annexe - Allegato

Prüf-Nr.  
 Inspection No. **131597**  
 Certificat No.  
 No. di collaudo

Blatt-Nr.  
 Sheet-No.  
 Page No.  
 Pag No.

2 von 2

Mechanische Prüfungen - Mechanical tests - Essais mecaniques - Prove meccaniche

Prüfart - Test type - Type d'essai - Tipo di prove: Probearart - Specimen type - Type de l'éprouvette - Tipo di provetta: Probenzustand - State of delivery of specimen - traitement de l'éprouvette - Stato delle provette:		<b>ZUGVERSUCH</b> DIN EN ISO 6892-1 <b>RUNDPROBE</b> (DIN EN ISO 6892-2)/ (S)A 370 tensile test - prova di trazione - round specimen - prova tondo				<b>KERBSCHLAGBIEGEVERS.</b> Impact-test - prova impatto KV Charpy-V DIN EN ISO 148-1 - KV 2								
Probe-Nr. Test No. No. d'éprouvette No. di prova	Probenabmessung Dim. of specimen Dim. de l'éprouvette Dim. della provetta		Prüf-temperatur Test temperature Température d'essai Temperatura di prova °C	Streck-/Dehngrenze Yield point/Proof stress Limite d'élasticité Lim. di snervamento MPa Rp 0,2	Zugfestigkeit Tensile strength Résistance à la traction Carico di rottura MPa	Bruchdehnung Elongation Allongement Allungamento Lo <sup>A</sup> 5d/4d %	Bruchreinschnürung Reduction of area Striction/Strizione Z %	1 = Schlagarbeit - Energy of impact [J] Energie de rupture - Energia di rottura						
	Richtung Direction Senso	Breite Ø Width Ø Largeur Ø Largh Ø mm						2 = Krist. Bruchanteil - Cryst proportion [%] Partie cristalline - Proporzione cristallina						
Anforderungen Requirements Requisi	Q L		20	250	485-540	20 25	30	3 = Breitung - Expansion - Elargissement [mm]						
								Werte - Values - Valeurs - Valon						
								°C	Typ	1	2	3	Sum/n	
								20	31					
								20	44					
8	L	10,00	20	351	527	31/33	70	20	1	141	167	150	153	
9	L	10,00	20	350	535	31/33	68	20	1	178	172	179	176	
Warmbehandlung - Heat treatment - État de livraison - stato di fornitura: normalgeglüht/normalized 910°C-1h-Luft/air														
Härteprüfung/hardness test DIN EN ISO 6506-1: 2015 HBW 10/3000 = 154-159 (range:137-187)														
Besichtigung u. Ausmessung: ohne Beanstandung gemäß Zeichnung / satisfactory acc. to drawing Inspection and control of dimension: Examen et controle dimensionnel:														
Schmelze-Nr. Heat-No. No. Coolea Colata No.		Analyse nach Werkstoffherstellereangaben/analysis acc. to data of material-manufacturer												
74210		C: 0,2200%, Si: 0,2300%, Mn: 0,8700%, P: 0,0080%, S: 0,0020%, Cr: 0,1200%, Ni: 0,0800%, Mo: 0,0200%, Al: 0,0270%, Cu: 0,1200%, V: 0,0010%, Ti: 0,0010%, Nb: 0,0010%, N: 0,0045%, Sn: 0,0070%												

**KB Schmiedetechnik GmbH**

Abnahmebeauftragte/r - Works-Surveyor  
 Diana Wüstewald  
 L'expert d'usine - L'ispettore di fabbrica  
 Diana Wüstewald  
 Schmiedetechnik  
 ou=Qualitätsmanagement  
 email=diana.wuestewald@kb-  
 schmiedetechnik.de  
 2025.10.22 14:30:01 - 02/00  
 Diana Wüstewald

58093 Hagen, Buschmühlenstr. 62

22.10.2025

(Ort - Location - Lieu - Localita)

(Datum - Date - data)