Campo di applicazione – Fabbricante di Materiali in accordo alla Direttiva PED 2014/68/UE All. I Par. 4.3 e EN 764-5, Par. 4.2

Scope of the approval – Material Manufacturer according to Directive 2014/68/EU Annex I Par. 4.3 as well as in the EN 764-5, Para. 4.2

TÜV Italia Srl

Fabbricante:	Ragione Sociale:	Fonderia SABI S.p.A.	Pagina 1 di 1	**Allegato al certificate n.** **PED--QSMOD 4.3-557-21 Rev.1**
	Via:	Brentella, 38		
	Città:	33080 ROVEREDO IN PIANO (PN)		

No.	Designazione del Materiale Grado del Materiale *Material Designation* *Material Grade*	Specifica del Materiale *Material Specification*	Stato di fornitura *Delivery Condition* Codice *Code*	Descrizione del prodotto *Description Product*	Dimensioni *Dimensions* Spessore *Thickness* □mm□ da *from*	a *to*	Diametro *Diameter* □mm□ da *from*	a *to*	Peso *Weight* 1=t 2=kg □	valore value	Note *Remarks*
1	Spheroidal graphite cast iron	UNI EN 1563	Raw Cast	Valves	10mm	90mm	10mm	90mm	2	<900	See remarks here below
	EN-GJS-400/18										
	EN-GJS-450/10										
	EN-GJS-500/7										
	EN-GJS-600/3										
2	Grey Cast Iron	UNI EN 1561	Raw cast	Valves	10mm	90mm	10mm	90mm	2	<900	See remarks here below
	EN-GJL-150										
	- EN-GJL-200										
	EN-GJL-250										
											Per l'utilizzo dei materiali devono essere rispettate le regolamentazioni e i limiti delle rispettive norme. Le condizioni operative specifiche del materiale devono essere approvate dal fabbricante dell'attrezzatura a pressione o dall'Organismo Autorizzato preposto.
											Nel caso di più sedi Sede 1 / Plan 1 indirizzo 1 Sede principale, lavorazioni meccnaiche Headquarters, machining Sede 2 / Plant 2 indirizzo 2 Saldatura, trattamenti termici, magazzino Welding, heat treatment, warehouse
											(*) Per soddisfare I Requisiti Essenziali di Sicurezza della direttiva PED per i materiali in accordo a norme non armonizzate è necessaria una Valutazione Particolare dei Materiali (PMA).

Legenda: **AT** = solubilizzato / solution annealed **NT** = normalizzato e rinvenuto / normalized and tempererd **N** = rinvenuto/normalized **S** = disteso/stress relieved **TM** = trattato Termo-Meccanicamente/thermo-mech. treated **U** = non ricotto / not annealed (per lingotti / for ingot)
QT = temprato e rinvenuto (bonificato) / quenched and tempered **CR** = laminato a caldo temperatura controllata / temperature controlled hot formed (controlled rolled) **A** = ricotto / annealed **AR** = come laminato / as rolled