

Spezifikation

weldtron

Für die Biotechnologie und die Pharmaindustrie und für sensible Bereiche der Kosmetik- und Lebensmittelindustrie

weldtron

bf

Metallblank

ep

Electropoliert







1. OBERFLÄCHEN

Rohre und Formteile:	Innenoberfläche (bf)
● weldtron H3o	Ra_{avg.} ≤ 0,80 µm / 32 µin
Oberflächenbearbeitung:	- Metallblank (bf) / H3o nach DIN 11866 / 11865 / 11864 / DIN 32676 - Ra-Wert für Rundschweißnaht bei Formstücken nicht definiert - T-Stücke nach DIN 11865, Option „u“. - Rundschweißnähte geschliffen mit vorgegebenem Ra-Wert auf Anfrage - Reinigungs- und Prüfverfahren ASTM A 632, S3

Rohre und Formteile:	Innenoberfläche (ep)
● weldtron HE3o	Ra_{avg.} ≤ 0.60 µm / 24 µin
Oberflächenbearbeitung:	- Elektropoliert (ep) / HE3o nach DIN 11866 / 11865 / 11864 / DIN 32676 - Ra-Wert für Rundschweißnaht von Formteilen nicht definiert - T-Stücke nach DIN 11865, Option „u“. - Rundschweißnähte geschliffen mit vorgegebenem Ra-Wert auf Anfrage. - Reinigungs- und Prüfverfahren nach Spec. doc. 8.4-40/3.2/3.3.2 - Öl- und fettfrei gemäßCGA G-4.1-2018 und ASTM G93 - Level B

2. WERKSTOFFE

	Rohre und Formstücke aus austenitischem Edelstahl in:
● weldtron	1.4435 / UNS S31603 (316L) acc. to Basler Norm 2 (BN2) 1.4404 / UNS S31603 (316L)

Die Härte entspricht:	- max. 180 HV* gemäß DIN EN ISO 6507-1 - max. 90 HRB* gemäß DIN EN ISO 6508-1 * vergleichbar mit ASTM E-384 (HV) und ASTM E 18-22 (HRB)
-----------------------	--

3. ABMESSUNGEN

Imperial:	gem. ASTM A269 / A270 / A632, ASME BPE und DIN 11866 Serie C
OD x WT	1/4" bis 6" (0.250 x 0.035 Zoll bis 6.000 x 0.109 Zoll) 6,35 x 0,89 mm bis 152,40 x 2,77 mm
ISO:	gem. DIN EN ISO 1127 und DIN 11866 Serie B
OD x WT	13,50 x 1,60 mm bis 219,10 x 2,60 mm
Metrisch:	gem. DIN 11866 Serie A
OD x WT	6,00 x 1,00 mm bis 154,00 x 2,00 mm

Herstellungsverfahren	Geschweißte oder nahtlose Rohre
-----------------------	---------------------------------

4. QUALITÄTSKONTROLLE UND PRÜFVERFAHREN

	Vorzeugniskontrolle		Visuelle Prüfung		Endoskopie metallblanker Rohre
	Baumaßkontrolle		Rauheitsmessung		Delta-Ferrit-Messung 1.4435 BN2 / 316L

5. TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

Rohre und Formteile sind für das Orbitalschweißen vorbereitet:

Rohre

Gemäß 11866, ASTM A 269 / A 270, DIN EN 10217-7 / 10216-5 Rohre mit einer Länge von 5900 – 6090 mm. Max. 10% Kurzlängen von min. 3000 mm möglich.

Für elektropolierte Rohre mit einem Außendurchmesser ≤ 5,00 mm, beträgt die Länge 2950 ± 50 mm.

Formteile

Gemäß DIN 11865, DIN 32676, DIN 11864

Die Kennzeichnung erfolgt immer mit

DOCKWEILER / DW-Nummer / Abmessung / Material / Schmelzennummer / Standards und Hygiene-Klasse

Rohre und Formteile sind dauerhaft gemäß Dockweiler Richtlinie AA 7.5.3–80 gekennzeichnet. Die Kennzeichnung enthält alle notwendigen Informationen zur Rückverfolgung der Schmelzennummer und der Werkstoffklasse.

6. DOKUMENTATION, VERPACKUNG UND VERSAND

Dokumentation

Dockweiler Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß EN 10204. Optional: Online-Dokumentation WebCert.

Verpackung

Metallblanke Rohre und Formteile sind mit transparenten PE-Kappen verschlossen und einzeln in PE-Folie verpackt. Das Chargen-Etikett auf der Folienverpackung beinhaltet die Information weldtron.

Elektropolierte Rohre und Formteile sind mit gelben PE-Kappen verschlossen und einzeln in PE-Folie verpackt. Das Chargen-Etikett auf der Folienverpackung beinhaltet die Information weldtron ep.

Versand

Versand von Rohren in Köchern oder Kisten, der von Formteilen stoßgesichert in festem Karton oder Kisten.