

Spezifikation
TCC/TCC.1

Verwendung in der Produktion,
Photovoltaik sowie Mess- und Regelungstechnik.

TCC / TCC.1

bf Metallbank
ac Anodisch gereinigt



1. OBERFLÄCHEN

Rohre und Formteile:	Innenoberfläche	Außenoberfläche
● TCC (bf)	nicht definiert; auf Anfrage Ra _{avg.} ≤ 0,80 µm (32 µin)	Ra _{avg.} ≤ 1,0 µm (40 µin)
● TCC.1 (ac)	nicht definiert; auf Anfrage Ra _{avg.} ≤ 0,80 µm (32 µin)	Ra _{avg.} ≤ 1,0 µm (40 µin)

Pipe und Pipe-Formteile:	Innenoberfläche	Außenoberfläche
● TCC (bf)	nicht definiert; auf Anfrage Ra _{avg.} ≤ 0,80 µm (32 µin)	nicht definiert
● TCC.1 (ac)	nicht definiert; auf Anfrage Ra _{avg.} ≤ 0,80 µm (32 µin)	nicht definiert

Weitere Hinweise:	- TCC (bf): Reinigungs- und Prüfverfahren ASTM A 632, S3. - TCC.1 (ac): Öl- und fettfrei nach CGA G-4.1-2018 und ASTM G93 – Level A.	
-------------------	---	--

2. WERKSTOFFE

● TCC / TCC.1	1.4404 / UNS S31603 (316L), 1.4435 / UNS S31603 (316L), UNS S31603 (316L)
● TCC Alloy 22	N06022 gemäß ASTM B622 / B575 / B574 / B829 (1/4" bis 1" nahtlose Rohre)

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:	gemäß ASTM A269 / A270 / A632	
OD x WT	1/8" x 0.022" bis 6" x 0.109"	3.18 x 0.56 mm bis 152.4 x 2.77 mm

Metrisch:	gemäß DIN 11866	
OD x WT	6,00 x 1,00 mm bis 35,00 x 1,50 mm	

Herstellungsverfahren:	Nahtlose Rohre (≤ 1/2")	Geschweißte oder nahtlose Rohre (> 1/2")
------------------------	-------------------------	--

Pipe:	gemäß ASTM A312	
OD x WT	NPS 8, 10, 12, 16, 20 Schedule 5S und 10S	219,08 x 3,76 mm bis 508,00 x 5,54 mm

Herstellungsverfahren:	Geschweißte Rohre	
------------------------	-------------------	--

4. QUALITÄTSKONTROLLE UND PRÜFVERFAHREN

 Vorzeugniskontrolle	 Visuelle Prüfung	 Endoskopie metallblanker Rohre
 Baumaßkontrolle	 Rauheitsmessung	

5. TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

Rohre und Formteile sind für das Orbitalschweißen vorbereitet. Andere Endenbearbeitung auf Anfrage möglich.

Rohre

Gemäß ASTM A632 / A269/ A270 / A312 (Pipe), DIN EN 10217-7 / 10216-5 mit einer Länge von 19.35 ft - 19.98 ft (5900 - 6090 mm), max. 10% Kurzlängen von min. 3000 mm möglich. TCC.1-Rohre mit einem Außendurchmesser von 5,00 mm oder kleiner werden mit einer Länge von 2950 mm (+/-50 mm) geliefert.

Formteile

Fertigung und Toleranzen gemäß DIN11865, ASTM A 403 (Pipe) und ASME B16.9 (Pipe).

Drehteile

Vormaterial gemäß DIN EN 10088-3 / DIN 17440 / ASTM A 479 / DIN EN 10088-2 / ASTM A 240

Die Kennzeichnung erfolgt immer mit

DOCKWEILER / DW-Nummer / Abmessung / Material / Schmelznummer

Rohre und Formteile sind dauerhaft markiert. Die Kennzeichnung enthält alle notwendigen Informationen zur Rückverfolgung der Schmelznummer und der Werkstoffklasse.

6. DOKUMENTATION, VERPACKUNG UND VERSAND

Dokumentation

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

Verpackung

Metallblanken Rohre und Formteile sind mit weißen/transparenten PE-Kappen verschlossen und in PE-Folie verpackt. Das Chargenetikett enthält die Information TCC.

Anodisch gereinigte Rohre und Formteile werden mit PE/PA-Folienunterlagen und weißen/transparenten PE-Kappen verschlossen und in PE-Folie verpackt. Das Chargenetikett enthält die Information TCC.1.

Versand

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