

Material	Geschweißtes/nahtloses austenitisches Edelstahlrohr, abhängig vom Durchmesser. Werkstoffe 1.4435 BN2 / UNS S31603 (316L), δ -Ferritgehalt von Grundmaterial und Längsnaht $\leq 0,5\%$, bei ISO Abmessungen auch in der Rundnaht. 1.4404 / UNS S31603 (316L), 1.4539 / UNS N08904 (904L), 316L / UNS S31603
Abmessungen	Lagerabmessungen Imperial: 6,35 x 0,89 mm (1/4") bis 152,40 x 2,77 mm (6") ISO: 13,50 x 1,60 mm bis 219,10 x 2,60 mm weitere Abmessungen auf Anfrage
Technische Lieferbedingungen Rohre Längen Formteile Rohrkomponenten Drehkomponenten Toleranzen Endenbearbeitung	DIN 11866, ASTM A 269 / A 270, DIN EN 10217-7 / 10216-5 5900 - 6090 mm (max.10% Kurzlängen möglich) Nach DIN 11865, Vormaterial nach ASTM A 269 / A 270, DIN EN 10217-7 / 10216-5 Vormaterial nach ASTM A 479, DIN EN 10088-3, DIN 17440 nach ASTM A 269 / A 270, S2. Pharmaceutical Quality Tubing oder DIN EN ISO 1127 - D4 / T3 Rohre und Formteile sind zum Orbitalschweißen vorbereitet
Oberflächenoptionen Rohre und Formteile Formteile	metallblank (H4)* anodisch gereinigt (H4)* elektropoliert (HE5)* innen: Ra $\leq 0,40 \mu\text{m}$ Ra $\leq 0,40 \mu\text{m}$ Ra $\leq 0,25 \mu\text{m}$ außen: Ra $\leq 0,80 \mu\text{m}$ Ra-Wert im Kaltumformbereich von Formteilen nicht definiert. Mit spezifiziertem Ra-Wert auf Anfrage.
Bearbeitung der Innenoberfläche Rohre mb Rohre ac Rohre ep Formteile mb Formteile ac Formteile ep	Reinigungs- und Prüfverfahren ASTM A 632, S3 Anodisches Reinigungsverfahren Spez. HE 175 3VNS Elektropolierverfahren Spez. HE 175 4VN Reinigungs- und Prüfverfahren ASTM A 632, S3 Anodisches Reinigungsverfahren Spez. HE 111 3VNS Elektropolierverfahren Spez. HE 111 4VN
Härte	Max.180 HV / 90 HRB
Prüfverfahren	<ul style="list-style-type: none"> • Vorzeugniskontrolle • Baumaßkontrolle • Visuelle Prüfung • Rauheitsmessung • Endoskopie der metallblanken Rohre
Kennzeichnung Rohre Formteile	Dauerhafte Kennzeichnung über gesamte Länge Nadelgravur
Beschriftung	<ul style="list-style-type: none"> • DOCKWEILER • DW Nummer • Abmessung • Werkstoff • Schmelznummer
Dokumentation	Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 für das Vormaterial
Verpackung und Versand	Metallblanke und anodisch gereinigte Rohre und Formteile sind mit transparenten PE-Kappen verschlossen (anodisch gereinigte und elektropolierte Teile erhalten zusätzlich PA/PE- Folienunterlagen), und mit grünem Aufkleber „safetron“ versehen. Elektropolierte Rohre und Formteile sind mit gelben Kappen verschlossen und mit grünem Aufkleber „safetron ep“ versehen. Versand von Rohren in Köchern oder Kisten, der von Formteilen stoßgesichert in festem Karton oder Kisten.

* Hygieneklasse nach DIN 11866 / DIN 11865 / DIN 11864