

Material	Geschweißtes/nahtloses austenitisches Edelstahlrohr, abhängig vom Durchmesser. Werkstoffe: 1.4435 BN2 / UNS S31603 (316L), δ-Ferritgehalt von Grundmaterial und Längsnaht ≤ 0,5% 1.4404 / UNS S31603 (316L) 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 Metrisch: 6,00 x 1,00 mm bis 154,00 x 2,00 mm (weitere Abmessungen auf Anfrage)
Technische Lieferbedingungen	Nach DIN 11865 / 11866, ASTM A 269 / A 270, DIN EN 10217-7 / 10216-5 5900 - 6090 mm (max.10% Kurzlängen möglich)
Rohre Längen Formteile Rohrkomponenten Drehkomponenten Toleranzen	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
Endenbearbeitung	Rohre und Formteile sind zum Orbitalschweißen vorbereitet
Oberflächenoptionen	metallblank (H3)* anodisch gereinigt (H3)* elektropoliert (HE3)*
Rohre und Formteile	innen: Ra ≤ 0,80 µm Ra ≤ 0,80 µm Ra ≤ 0,60 µm
Formteile	außen: Ra ≤ 0,80 µm Ra-Wert im Kaltumformbereich sowie auf der Längsschweißnaht elektropolierter Rohre und Formteile nicht definiert
	Mit spezifiziertem Ra-Wert auf Anfrage
Bearbeitung der Innenoberfläche	Reinigungs- und Prüfverfahren ASTM A 632, S3 Anodisches Reinigungsverfahren Spez. HE 175 3VNS Elektropolierverfahren Spez. HE 175 4VN
Rohre mb Rohre ac Rohre ep Formteile mb Formteile ac Formteile ep	Reinigungs- und Prüfverfahren ASTM A 632, S3 Anodisches Reinigungsverfahren Spez. HE 111 3VNS Elektropolierverfahren Spez. HE 111 3VN
Härte	Max. 180 HV / 90 HRB
Prüfverfahren	<ul style="list-style-type: none"> • Vorzeugniskontrolle • Baumaßkontrolle • Visuelle Prüfung • Rauheitsmessung • Endoskopie der metallblanken Rohre
Kennzeichnung	Dauerhafte Kennzeichnung über gesamte Länge Nadelgravur
Rohre Formteile	
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 weißem Aufkleber „weldtron“ versehen. Elektropolierte Rohre und Formteile sind mit gelben Kappen verschlossen und mit weißem Aufkleber „weldtron 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