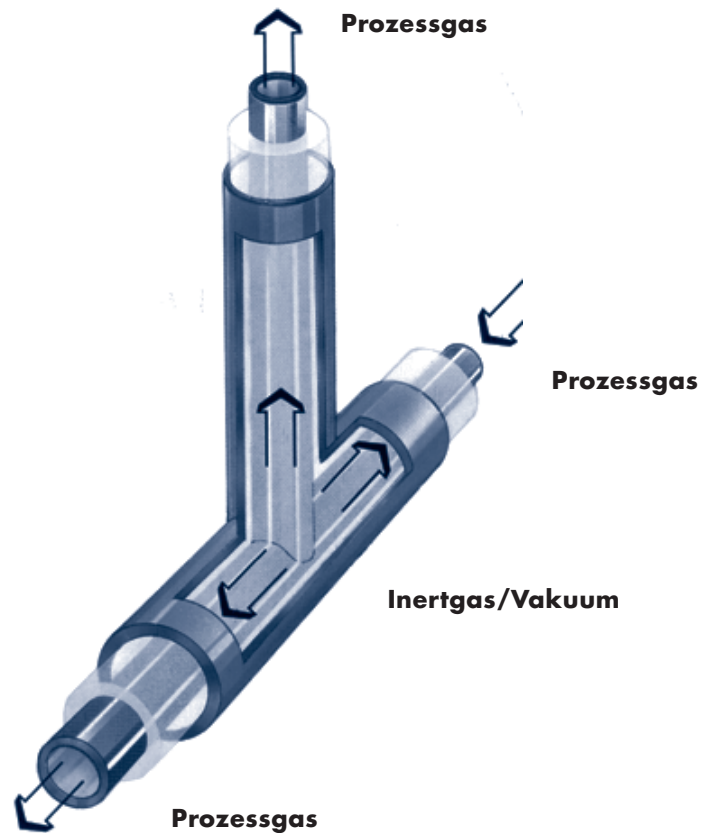


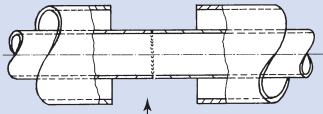
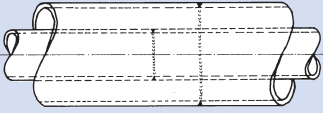
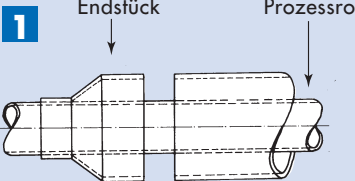
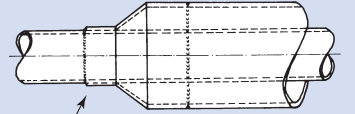
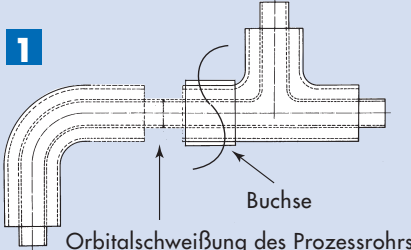
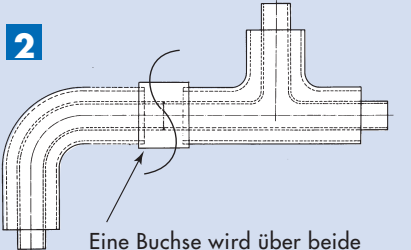
Das Doppelwandrohr-System von Dockweiler, bestehend aus einem inneren Prozess- und einem äußeren Sicherheitsrohr, garantiert den sicheren Transport von explosiven, toxischen und korrosiven Medien. Beide Rohre sind zum Orbitalschweißen vorbereitet und aus Edelstahl AISI 316L hergestellt (andere Werkstoffe auf Anfrage).

Abstandshalter zentrieren das Prozessrohr und gewährleisten einen sicheren Durchfluss zwischen dem inneren und dem äußeren Rohr. Bei einer auftretenden Undichtigkeit im Prozessrohr strömt das austretende Medium in den Sicherheitsraum und kann hier unschädlich gemacht und abgeleitet werden.

Alle Rohre und Formteile des Doppelwandrohr-Systems von Dockweiler sind problemlos orbitalverschweißbar, was ermöglicht eine einfache Nachrüstung auch in bereits bestehende Anlagen und Einrichtungen.



Installationshinweise für das Doppelwandrohr-System

Rohr an Rohr oder Rohr an Formteil	Abschluss des Schutzrohres	Formteil an Formteil
<p>1</p>  <p>Rohr "A" Rohr "B"</p> <p>Orbitalschweißung des Prozessrohres, mit anschließendem Helium-Leck-Test</p> <p>2</p>  <p>Rohr "A" Rohr "B"</p> <p>Zusammenschieben der äußeren Sicherheitsrohre, so dass die Naht des Prozessrohres verdeckt wird. Orbitalschweißung des Sicherheitsrohres mit anschließendem Helium-Leck-Test.</p>	<p>1</p>  <p>Endstück Prozessrohr</p> <p>Sicherheitsrohr</p> <p>2</p>  <p>Orbitalschweißung des Endstückes auf das Prozessrohr.</p>	<p>1</p>  <p>Buchse</p> <p>Orbitalschweißung des Prozessrohres</p> <p>2</p>  <p>Eine Buchse wird über beide Rohrenden des Sicherheitsrohres geschoben und orbitalverschweißt.</p>

Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten. Die Wirksamkeit der Zentriervorrichtung darf durch die Schweißnähte nicht beeinträchtigt werden.

Material	Innen- und Mantelrohr, nahtloses oder geschweißtes Edelstahlrohr aus dem DOCKWEILER Produktprogramm. Werkstoffe 1.4404 / 1.4435 / UNS S31603 (316L). Andere Werkstoffe auf Anfrage.
Abmessungen	Lagerabmessungen Prozessrohr von 6,35 x 0,89 mm (1/4") bis 25,40 x 1,65 mm (1") weitere Abmessungen auf Anfrage
Technische Lieferbedingungen Rohre Längen Formteile Rohrkomponenten Drehkomponenten Toleranzen Endenbearbeitung	Nach ASTM A 269 / A 632, DIN EN 10217-7 / 10216-5 5900 – 6090 mm Vormaterial nach ASTM A 269 / A 632, DIN EN 10217-7 / 10216-5 Vormaterial nach ASTM A 479, DIN EN 10088-3, DIN 17440 nach ASTM A 269 / A 632 Rohre und Formteile sind zum Orbitalschweißen vorbereitet
Oberflächenoptionen Rohre und Formteile Formteile	Gemäß Spezifikation des Innenrohrs Ultron®, finetron®/finetron.1, TCC/TCC.1 Ra-Wert im Kaltumformbereich innen und außen nicht definiert Mit spezifiziertem Ra-Wert (innen) im Umformbereich auf Anfrage
Härte	Max. 180 HV / 90 HRB
Prüfverfahren	Gemäß Spezifikation des Innenrohres
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	Gemäß Spezifikation des Innenrohrs. Versand von Rohren in Köchern oder Kisten, der von Formteilen stoßgesichert in festem Karton oder Kisten.