

Spezifikation
finetron

Für Gasanwendungen in der Halbleiterindustrie sowie in der Photovoltaik.



1. OBERFLÄCHEN

Rohre und Formteile:	Innenoberfläche (bf)	Außenoberfläche
finetron	Ra_{avg.} ≤ 0,40 µm (16 µin)	Ra_{avg.} ≤ 1.0 µm (40 µin)
Weitere Hinweise:	<ul style="list-style-type: none"> - Rohre und Formteile sind für das Orbitalschweißen vorbereitet. - Andere spezifizierte Oberflächen oder Endbearbeitungen sind auf Anfrage erhältlich. - Der Ra-Wert im kaltverformten Bereich von Formstücken (Innen- und Außenfläche) und an der Oberfläche von Rundnähten ist nicht definiert. Für Abmessungen OD ≤ 3/8" (5,00 mm) wird die Rauheit nicht gemessen. - Oberflächenbehandlung Metallblank: Reinigungs- und Prüfverfahren ASTM A 632, S3 	

2. WERKSTOFFE

Rohre und Formstücke aus austenitischem Edelstahl in:	
finetron	1.4404 / UNS S31603 (316L) 1.4435 / UNS S31603 (316L) UNS S31603 (316L)
Die Härte entspricht:	<ul style="list-style-type: none"> - max. 180 HV* gemäß DIN EN ISO 6507-1 - max. 90 HRB* gemäß DIN EN ISO 6508-1 <p>* vergleichbar mit ASTM E-384 (HV) und ASTM E 18-22 (HRB)</p>

3. ABMESSUNGEN

Imperial:	gemäß ASTM A269 / A632	
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
Länge	min. 19.36 ft bis max. 19.98 ft	6000 mm -100/+90
Metrisch:		
OD x WT	6,00 x 1,00 mm bis 35,00 x 1,50 mm	
Länge	6000 mm -100/+90	
Herstellungsverfahren:	Nahtlose Rohre (≤ 1")	Geschweißte oder nahtlose Rohre (> 1")

4. QUALITÄTSKONTROLLE UND PRÜFVERFAHREN

Vorzeugniskontrolle	Visuelle Prüfung	Endoskopie metallblanker Rohre
Baumaßkontrolle	Rauheitsmessung	

5. TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

Rohre und Formteile sind für das Orbitalschweißen vorbereitet:

Rohre

Gemäß ASTM A 632 / A 269 / A 270, DIN EN 10217-7 / 10216-5 mit einer Länge von 5900 - 6090 mm (max. 10% Kurzlängen von min. 3000 mm möglich).

Formteile

Vormaterial gemäß ASTM A 269 / A 632 / A 312 / A 403 (Pipe), DIN EN 10217-7 / 10216-5

Die Kennzeichnung erfolgt immer mit

DOCKWEILER / DW-Nummer / Abmessung / Material / Schmelznummer

Rohre und Formteile sind dauerhaft gemäß Dockweiler-Richtlinie AA 8.5.2-80. 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

Metallblanke Rohre und Formteile werden mit transparenten PE-Kappen verschlossen und sind einzeln in PE-Folie versiegelt.

Das Chargen-Etikett auf der Folienverpackung beinhaltet die Information finetron.

Versand

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