

**Spezifikation**  
finetron

Für Gasanwendungen in der Halbleiterindustrie sowie in der Photovoltaik.



**1. OBERFLÄCHEN**

Rohre und Formteile:	Innenoberfläche (bf)	Außenoberfläche
----------------------	----------------------	-----------------

<b>finetron</b>	<b>Ra<sub>avg.</sub> ≤ 0,40 µm (16 µin)</b>	<b>Ra<sub>avg.</sub> ≤ 1.0 µm (40 µin)</b>
-----------------	---	--

Weitere Hinweise:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Rohre und Formteile sind für das Orbitalschweißen vorbereitet.</li> <li>- Andere spezifizierte Oberflächen oder Endbearbeitungen sind auf Anfrage erhältlich.</li> <li>- 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.</li> <li>- Oberflächenbehandlung Metallblank: Reinigungs- und Prüfverfahren ASTM A 632, S3</li> </ul>	
-------------------	---	--

**2. WERKSTOFFE**

Rohre und Formstücke aus austenitischem Edelstahl in:
---

<b>finetron</b>	1.4404 / UNS S31603 (316L) 1.4435 / UNS S31603 (316L) UNS S31603 (316L)
-----------------	---

Die Härte entspricht:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- max. 180 HV* gemäß DIN EN ISO 6507-1</li> <li>- max. 90 HRB* gemäß DIN EN ISO 6508-1</li> </ul> <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**



Vorzugniskontrolle



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.