



Spezifikation
TCC/TCC.1

Verwendung in der Produktion,
Photovoltaik sowie Mess- und Regelungstechnik.

TCC / TCC.1

-  Metallbank
-  Anodisch gereinigt



1. OBERFLÄCHEN

Rohre und Formteile:	Innenoberfläche	Außenoberfläche
■ TCC (bf)	nicht definiert ; auf Anfrage $Ra_{avg.} \leq 0,80 \mu m$ (32 μin)	nicht definiert
■ TCC.1 (ac)	nicht definiert ; auf Anfrage $Ra_{avg.} \leq 0,80 \mu m$ (32 μin)	nicht definiert

Pipe und Pipe-Formteile:	Innenoberfläche	Außenoberfläche
■ TCC (bf)	nicht definiert ; auf Anfrage $Ra_{avg.} \leq 0,80 \mu m$ (32 μin)	nicht definiert
■ TCC.1 (ac)	nicht definiert ; auf Anfrage $Ra_{avg.} \leq 0,80 \mu m$ (32 μin)	nicht definiert

Weitere Hinweise:

- Rohre und Formteile für das Orbitalschweißen vorbereitet (gemäß Dockweiler-Richtlinie Dok. 8.3-9/7).
- Andere spezifizierte Oberflächen oder Enden sind auf Anfrage erhältlich.
- Der Ra-Wert im kaltverformten Bereich von Formteilen (Innen- und Außenfläche) und an der Oberfläche von Rundnähten ist nicht definiert. Für Abmessungen $OD \leq 3/8"$ (5.00 mm) ist die Rauheit nicht definiert.
- TCC (bf): Reinigungs- und Prüfverfahren ASTM A 632, S3 – Level D.
- TCC.1 (ac): Öl- und fettfrei nach CGA G-4.1-2018 und ASTM G93 – Level B.

2. WERKSTOFFE

	Rohre und Formstücke aus austenitischem Edelstahl in:
■ TCC / TCC.1	1.4435 / UNS S31603 (316L) 1.4404 / UNS S31603 (316L) UNS S31603 (316L) UNS S30403 (304L)
Die Härte entspricht:	- max. 180 HV* gemäß DIN EN ISO 6507-1 - max. 90 HRB* gemäß DIN EN ISO 6508-1 * vergleichbar mit ASTM E-384 (HV) und ASTM E 18-22 (HRB)

3. ABMESSUNGEN

Imperial:	gemäß ASTM A269 / A270 / A632	
OD x WT	1/8" x 0.022" bis 6" x 0.109"	3.18 x 0.56 mm bis 152.4 x 2.77 mm
Länge	min. 19.36 ft bis max. 19.98 ft (6000 mm -100/+90)	
Pipe:	gemäß ASTM A312	
OD x WT	NPS 8, 10, 12, 16, 20 Schedule 10S	219,08 x 3,76 mm bis 508,00 x 5,54 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 ($\leq 1/2"$)	Geschweißte oder nahtlose Rohre ($> 1/2"$)

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

Gemäß DIN 11865, ASTM A 403 (Pipe), ASTM A 182 (Pipe)

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 sind mit weißen/transparenten PE-Kappen verschlossen und in PE-Folie verpackt. Das Chargenetikett enthält die Information TCC.

Anodisch gereinigte Rohre und Formteile werden mit PE/PA-Folienunterlagen und weißen/transparenten PE-Kappen verschlossen und in PE-Folie verpackt. Das Chargenetikett enthält die Information TCC.1.

Versand

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