

Spezifikation
TCC/TCC.1

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

TCC / TCC.1

bf Metallbank

ac Anodisch gereinigt



1. OBERFLÄCHEN

Rohre und Formteile:	Innenoberfläche	Außenoberfläche
■ TCC (bf)	nicht definiert; auf Anfrage Ra _{avg.} ≤ 0,80 µm (32 µin)	Ra _{avg.} ≤ 1,0 µm (40 µin)
■ TCC.1 (ac)	nicht definiert; auf Anfrage Ra _{avg.} ≤ 0,80 µm (32 µin)	Ra _{avg.} ≤ 1,0 µm (40 µin)

Pipe und Pipe-Formteile:	Innenoberfläche	Außenoberfläche
■ TCC (bf)	nicht definiert; auf Anfrage Ra _{avg.} ≤ 0,80 µm (32 µin)	nicht definiert
■ TCC.1 (ac)	nicht definiert; auf Anfrage Ra _{avg.} ≤ 0,80 µm (32 µin)	nicht definiert

Weitere Hinweise:

- TCC (bf): Reinigungs- und Prüfverfahren ASTM A 632, S3.
- TCC.1 (ac): Öl- und fettfrei nach CGA G-4.1-2018 und ASTM G93 – Level A.

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

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

Metrisch:		
OD x WT	6,00 x 1,00 mm bis 35,00 x 1,50 mm	

Herstellungsverfahren:	Nahtlose Rohre (≤ 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. Andere Endenbearbeitung auf Anfrage möglich.

Rohre

Gemäß ASTM A 632 / A 269 / A 312 (Pipe), DIN EN 10217-7 / 10216-5 mit einer Länge von 19.35 ft - 19.98 ft (5900 - 6090 mm), max. 10% Kurzlängen von min. 3000 mm möglich. TCC.1-Rohre mit einem Außendurchmesser von 5,00 mm oder kleiner werden mit einer Länge von 2950 mm (+/-50 mm) geliefert.

Formteile

Fertigung und Toleranzen gemäß DIN11865, ASTM A 403 (Pipe) und ASME B16.9 (Pipe).

Drehteile

Vormaterial gemäß DIN EN 10088-3 / DIN 17440 / ASTM A 479 / DIN EN 10088-2 / ASTM A 240

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

Metallblanker 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.