

<b>Material</b>	Geschweißtes/nahtloses austenitisches Edelstahlrohr, abhängig vom Durchmesser. Werkstoffe: 1.4435 / BN2 / TP316L, $\delta$ -Ferritgehalt von Grundmaterial und Längsnaht $\leq 0,5\%$ , 1.4404 / TP316L 1.4539 / 904L (UNS N08904) TP316L		
<b>Abmessungen</b>	Lagerabmessungen: Imperial: 6,35 x 0,89 mm (1/4") bis 152,40 x 2,77 mm (6") ISO: 13,50 x 1,60 mm bis 219,10 x 2,60 mm weitere Abmessungen auf Anfrage: metrisch: 6,00 x 1,00 mm bis 154,00 x 2,00 mm		
<b>Technische Lieferbedingungen</b> Rohre Längen Formteile	Nach ASTM A 269 / A 270, DIN EN 10217-7 / 10216-5 5900 - 6090 mm (max.10% Kurzlängen möglich) Rohrkomponenten: Vormaterial nach ASTM A 269 / A 270, DIN EN 10217-7 / 10216-5 Drehkomponenten: Vormaterial nach ASTM A 479, DIN EN 10088-3, DIN 17440		
Toleranzen Endenbearbeitung	nach ASTM A 269 / A 270 (pharmaceutical tubes) oder DIN EN ISO 1127 - D4/T3 Rohre und Formteile sind zum Orbitalschweißen vorbereitet		
<b>Oberflächenoptionen</b> Rohre und Formteile	metallblank	anodisch gereinigt	elektropoliert
Formteile	innen: Ra $\leq 0,40 \mu\text{m}$ außen: Ra $\leq 0,80 \mu\text{m}$	Ra $\leq 0,40 \mu\text{m}$	Ra $\leq 0,25 \mu\text{m}$
	Ra-Wert im Kaltumformbereich innen und außen nicht definiert Mit spezifiziertem Innen Ra-Wert im Umformbereich gemäß Rohr auf Anfrage		
<b>Bearbeitung der Innenoberfläche</b> Rohre ac Rohre ep Formteile ac Formteile ep	Anodisches Reinigungsverfahren Spez. HE 150 3VNS Elektropoliervverfahren Spez. HE 175 4VN Anodisches Reinigungsverfahren Spez. HE 111 3VNS Elektropoliervverfahren Spez. HE 111 4VN		
<b>Härte</b>	Max.180 HV 5/90 HRB		
<b>Prüfverfahren</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vorzeugniskontrolle</li> <li>• Baumaßkontrolle</li> <li>• Visuelle Prüfung</li> <li>• Rauheitsmessung</li> <li>• Endoskopie der geschweißten metallblanken Rohre</li> </ul>		
<b>Kennzeichnung</b> Rohre Formteile	Dauerhafte Kennzeichnung über gesamte Länge Nadelgravur		
<b>Beschriftung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schmelznummer</li> <li>• DOCKWEILER</li> <li>• DW Nummer</li> <li>• Material</li> <li>• Abmessung</li> </ul>		
<b>Dokumentation</b>	Abnahmeprüfzeugnis (3.1) nach DIN EN 10204 für das Vormaterial		
<b>Verpackung und Versand</b>	Metallblanke Rohre und Formteile mit PE-Kappen verschlossen, (elektropolierte und anodisch gereinigte Rohre und Formteile erhalten zusätzlich PA/PE-Folienunterlagen), einzeln in Folie eingeschweißt, mit grünem Aufkleber „safetron“, elektropolierte Teile mit grünem Aufkleber „safetron ep“. Versand von Rohren in Köchern oder Kisten, der von Formteilen stoßgesichert in festem Karton oder Kisten.		