

<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 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 metrisch: 6,00 x 1,00 mm bis 154,00 x 2,00 mm (weitere Abmessungen auf Anfrage)
<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                      elektroliert innen: Ra $\leq 0,80 \mu\text{m}$ Ra $\leq 0,80 \mu\text{m}$ Ra $\leq 0,60 \mu\text{m}$
Formteile	außen: Ra $\leq 0,80 \mu\text{m}$ Ra-Wert im Kaltumformbereich (innen und außen) sowie auf der Längsschweißnaht elektrolierter Rohre und Formteile 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 Elektrolierverfahren Spez. HE 175 3VN Anodisches Reinigungsverfahren Spez. HE 111 3VNS Elektrolierverfahren Spez. HE 111 3VN
<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 (elektrolierte und anodisch gereinigte Rohre und Formteile erhalten zusätzlich PA/PE-Folienunterlagen), einzeln in Folie eingeschweißt, mit weißem Aufkleber „weldtron“, elektrolierte Teile mit weißem Aufkleber „weldtron ep“. Versand von Rohren in Köchern oder Kisten, der von Formteilen stoßgesichert in festem Karton oder Kisten.