



## HyCom - Datenblatt

Material	geschweißtes oder nahtloses Rohr, Schmiedestücke sowie Stabstahl δ-(Delta)-Ferritgehalt des Materials inklusive der Schweißnähte < 3%
Werkstoff	1.4404/316L
Abmessungen	gem. DIN 11866-Reihe A: 13 x 1,5 mm bis 154 x 2 mm entsprechend DIN 11850-Reihe 2 gem. DIN 11866-Reihe B: 13,5 x 1,6 mm bis 114,3 x 2,3 mm entsprechend DIN EN ISO 1127 gem. DIN 11866-Reihe C: 12,7 x 1,65 mm bis 101,6 x 2,11 mm entsprechend ASME-BPE 2009 gem. DIN 11850-Reihe 2: 13 x 1,5 mm bis 154 x 2 mm optional: weitere Abmessungen gem. Anforderung
Technische Lieferbedingungen	Formteile aus Rohr gem. DIN 11850/11852 sowie DIN EN 10216-5 und DIN EN 10217-7 Rohrverbindungsstücke aus Schmiedestücken bzw. Stabstahl gem. DIN EN 10088
Toleranzen	gem. DIN 11850, DIN 11852, DIN 11853, DIN 11864, DIN 11865, DIN 11866, ISO 2768
Ausführung Rohranschlüsse	Orbitalschweißende gem. DIN 11864 oder Schweißende gem. DIN 11853
Ausführung Rohrverbindung	gem. DIN 11864-Form A, DIN 11853 und DIN 32676
Innenoberflächen	Formteile: $Ra \leq 1,6 \mu\text{m}$ / Umformbereich $Ra \leq 3,2 \mu\text{m}$ (=H1) Rohrverbindungsstücke: HyCom1: $Ra \leq 0,8 \mu\text{m}$ (=H3o) HyCom2: $Ra \leq 0,4 \mu\text{m}$ (=H4o) optional: grundsätzlich $Ra$ gem. Anforderung
Außenoberflächen	Formteile: $Ra$ ohne Angabe (=H1) Rohrverbindungsstücke: HyCom1: $Ra \leq 1,6 \mu\text{m}$ (=H3o) HyCom2: $Ra \leq 0,8 \mu\text{m}$ (=H4o) optional: grundsätzlich $Ra$ gem. Anforderung
Bearbeitung der Innenoberflächen	spanend optional elektrochemisch poliert
Dichtungswerkstoff	gem. DIN 11864 in EPDM, HNBR, FKM, FFKM entsprechend FDA §177.2600
Prüfverfahren	Zeugniskontrolle des eingesetzten Vormaterials Maßkontrolle visuelle Kontrolle Werkstoffprüfung mittels Spektralanalyse Rauheitsmessung
Kennzeichnung	sämtliche Komponenten gekennzeichnet mit: Herstellerkennzeichen - Werkstoff-Nr. Abmessung – Schmelzenummer
Dokumentation	optional: Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gem. DIN EN 10204 für Vormaterial Abnahmeprüfzeugnis 3.1/AD2000-W2 gem. DIN EN 10204 und AD-Merkblatt W2 bzw. AD2000-Merkblatt W2 für Vormaterial Werkstoffbescheinigungen gem. DIN EN 10204 Werksbescheinigung der Oberflächenrauheit
Verpackung und Versand	Anschlußenden mit PE-Kappen verschlossen sämtliche Komponenten in Folie eingeschweißt

## HyCom - data sheet

Raw material	welded or seamless pipe, forgings and bar steel δ-(delta)content of ferrite of the material including welds < 3%
Material	1.4404/316L
Dimensions	acc. to DIN 11866-row A: 13 x 1,5 mm to 154 x 2 mm corresponding to DIN 11850-row 2 acc. to DIN 11866-row B: 13,5 x 1,6 mm to 114,3 x 2,3 mm corresponding to DIN EN ISO 1127 acc. to DIN 11866-row C: 12,7 x 1,65 mm to 101,6 x 2,11 mm corresponding to ASME-BPE 2009 acc. to DIN 11850-row 2: 13 x 1,5 mm to 154 x 2 mm as option: further dimensions on request
Technical conditions of supply	form parts made of pipe acc. to DIN 11850/11852 plus EN 10216-5 and EN 10217-7 pipe connections made of forgings and/or bar steel acc. to EN 10088
Tolerances	acc. to DIN 11850, DIN 11852, DIN 11853, DIN 11864, DIN 11865, DIN 11866, ISO 2768
Performance of pipe ends	orbital welding end acc. to DIN 11864 or welding end acc. to DIN 11853
Performance of pipe connections	acc. to DIN 11864-form A, DIN 11853 and DIN 32676
Internal surfaces	form parts: $Ra \leq 1,6 \mu\text{m}$ / range of deformation $Ra \leq 3,2 \mu\text{m}$ (=H1) pipe connections: HyCom1: $Ra \leq 0,8 \mu\text{m}$ (=H3o) HyCom2: $Ra \leq 0,4 \mu\text{m}$ (=H4o) optional: basically $Ra$ acc. to requirements
External surfaces	form parts: $Ra$ without details (=H1) pipe connections: HyCom1: $Ra \leq 1,6 \mu\text{m}$ (=H3o) HyCom2: $Ra \leq 0,8 \mu\text{m}$ (=H4o) optional: basically $Ra$ acc. to requirements
Processing of internal surfaces	cutting electrochemical polished by option
Sealing materials	acc. to DIN 11864: EPDM, HNBR, FKM, FFKM conforming to FDA §177.2600
Testing method	check of material certificate for the raw material employed dimensional check visual check material test by means of spectral analysis measurement of roughness
Marking	each component marked with: supplier's mark – material no. dimension – heat no.
Documentation	optional: inspection certificate 3.1 acc. to EN 10204 on raw material inspection certificate 3.1/AD2000-W2 acc. to EN 10204 and AD-Merkblatt W2 and/or AD2000-Merkblatt W2 on raw material manufacturer's test certificates acc. to EN 10204 manufacturer's certificate on surface roughness
Packing and dispatch	connection ends plugged with plastic caps each component sealed in plastic foil