



HyCom - Datenblatt

| | |
|----------------------------------|--|
| Material | geschweißtes oder nahtloses Rohr, Schmiedestücke sowie Stabstahl δ -(Delta-)Ferritgehalt des Materials inklusive der Schweißnähte < 3% |
| Werkstoff | 1.4404/316L (1.4301/1.4307 - 304/304L) |
| 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 – Schmelznummer |
| 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 (1.4301/1.4307 - 304/304L) |
| 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 |