

TCC



APPLICATIONS

TCC with that cleaned surface is widely used in production, process measurement and photovoltaic.



PHOTOVOLTAIC
PHOTOVOLTAIK

DIMENSIONS

All tubes and fittings are available from stock in the following sizes:

Imperial (according to ASTM A269 / A270 and DIN 11866 Series C)
1/8" (0,125 inch x 0,022 inch) to 6" (6,000 inch x 0,109 inch)
3,18 mm x 0,56 mm to 152,40 mm x 2,77 mm

Pipe (according to ASTM A312/ A999)
219,08 mm x 3,76 mm to 508,00 mm x 5,54 mm
NPS 8, 10, 12, 16, 20 Schedule 10S

Metric (according to DIN 11866 Series A)
3,00 mm x 0,50 mm to 35,00 mm x 1,50 mm

On request
ISO (according to DIN EN ISO 1127 and DIN 11866 Series B)
13,50 mm x 1,60 mm to 219,10 mm x 2,60 mm

TECHNICAL TERMS OF DELIVERY

Tubes and fittings are prepared for orbital welding according to following standards:

Tubes
acc. to ASTM A 269 / A 632 / A 312 (Pipe), DIN EN 10217-7 / 10216-5 with a length of 5900 - 6090 mm (max. 10% short lengths of min. 3000 mm possible)

Tube components
Prematerial acc. to ASTM A 269 / A 632 / A312 / A403 (Pipe), DIN EN 10217-7 / 10216-5

Machined components
Prematerial acc. to ASTM A 479, DIN EN 10088-3, DIN 17440, ASTM A182 (Pipe)

Tubes and fittings are permanently marked.

Marking always with
DOCKWEILER / DW-Number / Dimension / Material / Heat number

ANWENDUNGEN

TCC findet mit seiner Oberfläche breite Verwendung in der Produktion, Photovoltaik sowie Mess- und Regelungstechnik.



PROCESS MEASUREMENT AND CONTROL
MESS- UND REGELUNGSTECHNIK

ABMESSUNGEN

Alle Rohre und Formteile sind in den folgenden Abmessungen ab Lager bei uns erhältlich:

Imperial (gemäß ASTM A269 / A270 und DIN 11866 Reihe C)
1/8" (0,125 inch x 0,022 inch) bis 6" (6,000 inch x 0,109 inch)
3,18 mm x 0,56 mm bis 152,40 mm x 2,77 mm

Pipe (gemäß ASTM A312/ A999)
219,08 mm x 3,76 mm bis 508,00 mm x 5,54 mm
NPS 8, 10, 12, 16, 20 Schedule 10S

Metrisch (gemäß DIN 11866 Reihe A)
3,00 mm x 0,50 mm bis 35,00 mm x 1,50 mm

Auf Anfrage
ISO (gemäß DIN EN ISO 1127 und DIN 11866 Reihe B)
13,50 mm x 1,60 mm bis 219,10 mm x 2,60 mm

TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

Alle Rohre und Formteile sind zum Orbitalschweißen vorbereitet und entsprechen den folgenden Normen:

Rohre
gemäß ASTM A 269 / A 632 / A 312 (Pipe), DIN EN 10217-7 / 10216-5 mit einer Länge von 5900 - 6090 mm (max. 10% Kurzlängen von min. 3000 mm möglich)

Rohrkomponenten
Vormaterial gemäß ASTM A 269 / A 632 / A312 / A403 (Pipe), DIN EN 10217-7 / 10216-5

Drehkomponenten
Vormaterial gemäß ASTM A 479, DIN EN 10088-3, DIN 17440, ASTM A182 (Pipe)

Rohre und Formteile sind dauerhaft gekennzeichnet.

Die Kennzeichnung erfolgt immer mit
DOCKWEILER / DW-Nummer / Abmessung / Werkstoff / Schmelznummer

MATERIALS

Depending on outer diameter welded or seamless austenitic stainless steel tubes and fittings are available in the following materials:

- 1.4404 / UNS S31603 (316L)
- 1.4435 / UNS S31603 (316L) (according to Basler Norm 2 (BN2))
- UNS S31603 (316L)

The hardness is equivalent to:
max. 180 HV according to DIN EN ISO 6507-1
max. 90 HRB according to DIN EN ISO 6508-1

SURFACES

Ra values are not defined for the inner surface.
On request with Ra value ≤ 0,80 µm (32 µin).

The outer surface has a Ra value ≤ 1,00 µm (40 µin)

Pipes:
The Innersurface is not defined.
The outersurface is not defined.

End preparation:
Pipes and fittings will be supplied with a single bevel angle according to ASME B16.25 , 3.2.

Other specified surfaces or ends can be agree as an option.
Ra value in the cold worked area and on the surface of circumferential welds is not defined. Specified roughness is available on request.

For the machining of the inner surfaces following standards apply:

Tubes and fittings
Cleaning and test procedure ASTM A 632, S3

QUALITY AND TEST PROCEDURES

- Verification of basic test certificate
- Visual control
- Endoscopic inspection of bright finished tubes
- Verification of dimensions
- Roughness measurements

DOKUMENTATION, PACKAGING AND SHIPPING

The documentation result by the Dockweiler Inspection Certificate 3.1 according to DIN EN 10204.

Bright finished tubes and fittings are closed with transparent PE caps and are individually sealed in PE foil. The tubes and fittings as well as the batch label on the foil contain the information TCC.

Delivery of tubes in tubular container or wooden crate, fittings in strong cardboard box with shock-absorbing filler.

WERKSTOFFE

Abhängig vom Durchmesser sind nahtlose oder geschweißte austenitische Edelstahlrohre und Formteile in den folgenden Werkstoffen erhältlich:

- 1.4404 / UNS S31603 (316L)
- 1.4435 / UNS S31603 (316L) (gemäß Basler Norm 2 (BN2))
- UNS S31603 (316L)

Die Härte entspricht:
max. 180 HV gemäß DIN EN ISO 6507-1
max. 90 HRB gemäß DIN EN ISO 6508-1

OBERFLÄCHEN

Ra-Werte sind für die Innenoberfläche nicht definiert.
Auf Anfrage mit Ra ≤ 0,80 µm (32 µin).

Die Außenoberfläche hat einen Ra-Wert ≤ 1,00 µm (40 µin)

Pipes:
Die Innenoberfläche ist nicht definiert.
Die Außenoberfläche ist nicht definiert.

Endenvorbereitung:
Pipes und Fittinge werden mit einfach gefasteten Enden gemäß ASME B16.25,3.2 geliefert.

Weitere Oberflächen- und Endenoptionen auf Anfrage erhältlich.
Ra-Wert im Kaltumformbereich und auf der Rundschweißnaht von Formteilen ist nicht definiert. Mit spezifiziertem Ra-Wert auf Anfrage.

Für die Bearbeitung der Innenoberflächen werden folgende Normen angewandt:

Rohre und Formteile
Reinigungs- und Prüfverfahren ASTM A 632, S3

QUALITÄTSKONTROLLE UND PRÜFVERFAHREN

- Vorzeugniskontrolle
- Visuelle Prüfung
- Endoskopie der metallblanken Rohre
- Baumaßkontrolle
- Rauheitsmessung

DOKUMENTATION, VERPACKUNG UND VERSAND

Die Dokumentation erfolgt über das Dockweiler Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß DIN EN 10204.

Metallblanke Rohre und Formteile sind mit transparenten PE-Kappen verschlossen und einzeln in PE-Folie verpackt. Die Kennzeichnung der Rohre und Formteile sowie ein Chargen-Etikett auf der Folienverpackung beinhalten die Information TCC.

Versand von Rohren in Köchern oder Kisten, der von Formteilen stoßgesichert in festem Karton oder Kisten.