

**Spezifikation
ASME BPE**

Für die Pharmaindustrie, Biotechnologie
und andere Life Science Anwendungen

ASME BPE

 **ASME BPE SF1 / Mechanisch poliert**

 **ASME BPE SF4 / Elektropoliert**



1. OBERFLÄCHEN

Rohre und Formteile: Innenoberfläche (mp)

ASME BPE SF0 - auf Anfrage No finish requirements

ASME BPE SF1 **Ra_{max.} ≤ 0,51 µm / 20 µin** (Dockweiler Standard)

ASME BPE SF2 - auf Anfrage Ra_{max.} ≤ 0,64 µm / 25 µin

ASME BPE SF3 - auf Anfrage Ra_{max.} ≤ 0,76 µm / 30 µin

Rohre und Formteile: Innenoberfläche (ep)

ASME BPE SF4 **Ra_{max.} ≤ 0,38 µm / 15 µin** (Dockweiler Standard)

ASME BPE SF5 - auf Anfrage Ra_{max.} ≤ 0,51 µm / 20 µin

ASME BPE SF6 - auf Anfrage Ra_{max.} ≤ 0,64 µm / 25 µin

- Oberflächenbearbeitung:
- Mechanisch poliert (oder jede andere Oberflächenbehandlung, die dem Ra_{max.} entspricht):
Reinigungs- und Prüfverfahren ASTM A 632, S3
 - Elektropoliert:
Reinigungs- und Prüfverfahren gemäß Spec. Doc. 8.4-40/3.2/3.3.2
 - Öl- und fettfrei gemäß CGA G-4.1-2018 und ASTM G93 –Level B (SF4) / Level C (SF1)

2. WERKSTOFFE

ASME BPE UNS S31603 (316L)*, UNS S31603 (316L), 1.4404, 1.4435*

* definierter Schwefel von 0.005 - 0.017%

Die Härte entspricht:

- max. 180 HV* gemäß DIN EN ISO 6507-1
- max. 90 HRB* gemäß DIN EN ISO 6508-1

* vergleichbar mit ASTM E-384 (HV) und ASTM E 18-22 (HRB)

3. ABMESSUNGEN

Imperial: gemäß ASME BPE, Part DT

OD x WT 1/4" bis 6" (0.250 x 0.035 Zoll bis 6.000 x 0.109 Zoll) 6,35 x 0,89 mm bis 152,40 x 2,77 mm

Herstellungsverfahren Geschweißte oder nahtlose Rohre

4. QUALITÄTSKONTROLLE UND PRÜFVERFAHREN



Vorzeugniskontrolle



Visuelle Prüfung



Endoskopie
metallblanker Rohre



Baumaßkontrolle



Rauheitsmessung

5. TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

Rohre und Formteile

Gemäß ASME BPE-2024, ASTM A 269/270,
Rohre mit einer Länge von 5900 – 6090 mm.
Max. 10% Kurzlängen von min. 3000 mm möglich.

Die Kennzeichnung erfolgt immer mit

DOCKWEILER / DW-Nummer / Abmessung / Material /
Schmelznummer / ASME-Zertifizierungszeichen, Bezeichnung der Oberflächenqualität

Rohre und Formteile sind dauerhaft gemäß ASME BPE-2024, DT-11 gekennzeichnet. Die Kennzeichnung enthält alle notwendigen Informationen zur Rückverfolgung der Schmelznummer und der Werkstoffklasse.

6. DOKUMENTATION, VERPACKUNG UND VERSAND

Dokumentation

Dockweiler Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß EN 10204.
Optional: Online-Dokumentation WebCert.

Verpackung

Mechanisch polierte 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 ASME BPE SF1.

Elektropolierte Rohre und Formteile sind mit gelben 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 ASME BPE SF4.

Versand

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