

技术规格说明

ASME BPE

适用于制药、生物技术
及其他生命科学行业

ASME BPE

 ASME BPE SF1 / 机械抛光

 ASME BPE SF4 / 电解抛光



1. 表面质量规范

管道与管件:	内表面 (机械抛光) *
ASME BPE SF0 - 按需提供	无表面处理要求
 ASME BPE SF1	Ra_{max.} ≤ 0,51 μm / 20 μin (Dockweiler 标准规范)
ASME BPE SF2 - 按需提供	Ra _{max.} ≤ 0,64 μm / 25 μin
ASME BPE SF3 - 按需提供	Ra _{max.} ≤ 0,76 μm / 30 μin
管道与管件:	内表面 (电解抛光)
 ASME BPE SF4	Ra_{max.} ≤ 0,38 μm / 15 μin (Dockweiler 标准规范)
ASME BPE SF5 - 按需提供	Ra _{max.} ≤ 0,51 μm / 20 μin
ASME BPE SF6 - 按需提供	Ra _{max.} ≤ 0,64 μm / 25 μin
表面处理:	- 机械抛光 (或任何其他满足最大Ra值的表面处理方法) : 清洁与测试程序 ASTM A 632, S3级 - 电解抛光: 按规范文件 8.4-40/3.2/3.3.2 执行 - 脱油脱脂, 符合 CGA G-4.1-2018 和 ASTM G93 - B级 (SF4) / C级 (SF1) level C (SF1)

2. 材质

 ASME BPE	UNS S31603 (316L)*, UNS S31603 (316L), 1.4404, 1.4435*
	* 硫含量限定 :0.005% - 0.017%
硬度等级等同:	- 最大180 HV*, 依据DIN EN ISO 6507-1标准 - 最大90 HRB*, 依据DIN EN ISO 6508-1标准 * 相当于ASTM E-384 (HV) 和ASTM E 18-22 (HRB) 标准

3. 尺寸

英制	依据ASME BPE标准 (DT篇) 的技术规范	
OD x WT	1/4" to 6" (0.250 x 0.035 inch to 6.000 x 0.109 inch)	6,35 x 0,89 mm to 152,40 x 2,77 mm
制造工艺:	焊管与无缝管	

4. 质量与检测流程

 基础检测证书	 目视检查	 光亮抛光管材内窥镜检测
 尺寸验证	 粗糙度测量	

5. 技术交付条件

管道与管件
符合ASME BPE-2024、ASTM A269/A270标准的管道, 长度范围为5900-6090毫米 (19.35-19.98英尺), 允许最多10%的短管, 最短长度不低于3000毫米 (9.84英尺)。
全程可追溯的标识体系 DOCKWEILER标志 / DW-
DDOCKWEILER标志 / DW-编号 / 尺寸 / 材质 / 炉号 ASME认证标识与表面处理等级标注规范。
管道及管件应按照ASME BPE-2024 DT-11标准进行永久性标记。标记必须包含追溯熔炼炉号和材料等级所需的所有信息。

6. 文件记录、包装与运输

文件记录
检测结果以Dockweiler3.1证书 (依据DIN EN 10204标准) 为准。可选在线文档WebCert。
包装
机械抛光管道及管件采用透明PE封盖封闭, 并单独用PE薄膜密封。薄膜上的批次标签标注ASME BPE SF1信息。 电解抛光管道及管件采用PA/PE方垫和黄色PE封盖封闭, 并套入PE膜密封。包装膜上的批次标签标注ASME BPE SF4信息。
运输
管道采用管状包装箱或木箱运输, 管件采用加固纸箱包装并内置防震填充物。