

사양 ASME BPE
ASME BPE

제약, 생명공학 및
기타 생명과학 산업용

ASME BPE

 ASME BPE SF1 / 기계적 연마
 ASME BPE SF4 / 전해연마



1. 표면 품질

튜브 및 피팅:	내부 표면 (기계적 연마)*
ASME BPE SF0 - 요청 시	마감 요구사항 없음
 ASME BPE SF1	Ra_{max.} ≤ 0,51 µm / 20 µin (Dockweiler Standard)
ASME BPE SF2 - 요청 시	Ra _{max.} ≤ 0,64 µm / 25 µin
ASME BPE SF3 - 요청 시	Ra _{max.} ≤ 0,76 µm / 30 µin
튜브 및 피팅:	내부 표면 (전해연마)
 ASME BPE SF4	Ra_{max.} ≤ 0,38 µm / 15 µin (Dockweiler Standard)
ASME BPE SF5 - 요청 시	Ra _{max.} ≤ 0,51 µm / 20 µin
ASME BPE SF6 - 요청 시	Ra _{max.} ≤ 0,64 µm / 25 µin
표면 처리:	- 기계적 연마 (또는 Ra 최대를 충족하는 기타 마감 방법): 세척 및 테스트 절차 ASTM A 632, S3 - 전해연마: 사양 문서 8.4-40/3.2/3.3.2에 따른 절차 - CGA G-4.1-2018 및 ASTM G93 – 레벨 B (SF4) / 레벨 C (SF1)에 따른 오일 및 그리스 제거

2. 원료

 ASME BPE	UNS S31603 (316L)*, UNS S31603 (316L), 1.4404, 1.4435* * 황(Sulphur) 함량은 0.005 – 0.017%로 규정되어 있습니다.
경도 등가:	- DIN EN ISO 6507-1에 따라 최대 180 HV*입니다. - DIN EN ISO 6508-1에 따라 최대 90 HRB*입니다. * ASTM E-384 (HV) 및 ASTM E 18-22 (HRB)와 비교 가능

3. 치수

임페리얼:	ASME BPE, Part DT 에 따름
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
제조 공정:	용접 또는 심리스 튜브

4. 품질 및 시험 절차

 기본 시험 인증서 확인	 육안 검사	 광택 처리된 튜브의 내시경 검사
 치수 확인	 표면 거칠기 측정	

5. 기술적 납품 조건

튜브 및 피팅
ASME BPE-2024 및 ASTM A269/A270에 따라, 튜브는 5900mm 에서 6090mm (19.35 ft – 19.98 ft) 길이로 제공되며, 전체 물량의 최대 10%까지 3000mm (9.84 ft) 이상의 짧은 길이의 튜브로 대체 될 수 있다.대 10%까지 허용됩니다.
마킹 사양
DOCKWEILER / DW-번호 / 치수 / 재료 / 열 번호 / ASME 인증 마크, 표면 마감 지정 또는 표면 거칠기 지정
튜브, 파이프 및 피팅은 ASME BPE-2024, DT-11에 따라 영구적으로 마킹되어야 합니다. 마킹은 열 번호와 재질 등 모든 추적에 필요한 정보를 포함해야 합니다.

6. 문서화, 포장 및 배송

문서화
DIN EN 10204에 따른 Dockweiler Certificate 3.1 및 WebCert 발급.
포장
기계적으로 연마된 튜브와 피팅은 투명한 PE 캡으로 밀봉되며, 개별적으로 PE 필름으로 포장됩니다. 필름에 부착된 배치 라벨에는 ASME BPE SF1 정보가 포함되어 있습니다. 전해 연마된 튜브와 피팅은 PA/PE 시트와 노란색 PE 캡으로 밀봉되며, 슬리브 처리된 후 PE 필름으로 포장됩니다. 필름에 부착된 배치 라벨에는 ASME BPE SF4 정보가 포함되어 있습니다.
배송
튜브형 용기 또는 목재 상자로 배송, 피팅은 충격 흡수 충전재가 있는 견고한 판지 상자에 담아 배송.