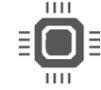


사양
TCC

생산, 공정 측정 및 태양광 분야에서 널리 사용됨



1. 표면 품질

튜브 및 피팅:	내부 표면	외부 표면
TCC	Ra _{avg.} ≤ 30 μin (0,80 μm)	Ra _{avg.} ≤ 40 μin (1.0 μm)
파이프 및 파이프 피팅:	내부 표면	외부 표면
TCC	Ra _{avg.} ≤ 30 μin (0,80 μm)	Ra _{avg.} ≤ 40 μin (1.0 μm)
추가 참고사항	- 피팅의 냉간 가공 영역(내부 및 외부 표면)과 원주 용접부 표면의 Ra 값은 정의되지 않습니다. OD ≤ 3/8" (5.00 mm) 치수의 경우 거칠기가 측정되지 않습니다. - TCC (bf): ASTM A 632, S3 및 ASTM G93 - 레벨 D에 따른 세척 및 테스트 절차.	

2. 원료

TCC	1.4435 / UNS S31603 (316L) , 1.4404 / UNS S31603 (316L), UNS S31603 (316L) UNS S30403 (304L)
TCC C-22	N06022 (C-22) 에 따르면ASTM B622 / B575 / B574 / B829 (1/4" - 1" 무접합 관)
경도 등가:	- DIN EN ISO 6507-1에 따른 최대 180 HV* - DIN EN ISO 6508-1에 따른 최대 90 HRB* * ASTM E-384 (HV) 및 ASTM E 18-22 (HRB)와 비교 가능

3. 치수

튜브 및 피팅:	ASTM A269 / A270 / A632에 따른 인치 규격	
OD x WT:	1/8" x 0.022" 에서 6" x 0.109"	3.18 mm x 0.56 mm 에서 152.4 mm x 2.77 mm
제조 공정:	1" OD (25.40 mm) 이하 심리스 튜브	1 1/2" OD (38.10 mm) 이상 용접 튜브
파이프:	ASTM A312에 따름	
치수:	NPS 8, 10, 12 Schedule 10S	219.08 x 3.76 mm 에서 323.9 mm x 4.57 mm
제조 공정:	용접 튜브	

4. 품질 및 시험 절차

기본 시험 인증서 검증

육안 검사

Endoscopic Inspection

치수 검증

거칠기 측정

5. 기술적 납품 조건

튜브 및 피팅은 오비탈 용접을 위해 준비됩니다. 다른 끝단 준비는 합의될 수 있습니다

튜브 및 파이프:
ASTM A 269 / A 632 / A 312 (파이프), DIN EN 10217-7/ 10216-5 에 따름
길이: 19.35 ft - 19.98 ft (5900 - 6090 mm), 최대 10% 짧은 길이 최소 9.84 ft (3000 mm)

튜브 피팅 구성품
DIN11865, ASTM A 403 (파이프) 및 ASME B16.9 (파이프)에 따른 제조 및 공차

가공 구성품:
ASTM A 479, DIN EN 10088-3, DIN 17440, ASTM A 182 (파이프)에 따른 예비 재료

마킹은 항상
DOCKWEILER / DW-번호 / 치수 / 재료 / 용강 번호

튜브, 파이프 및 피팅은 영구적으로 표시됩니다. 마킹은 용강 번호와 재료 등급을 추적하는 데 필요한 모든 정보를 제공합니다.

6. 문서, 포장 및 배송

문서:
DIN EN 10204에 따른 Dockweiler 검사 인증서 3.1로 문서화 결과
- 선택적 온라인 문서 WebCert

포장
밝은 마감 튜브 및 피팅은 흰색/투명 PE 캡으로 밀봉되고 PE 호일에 포장됩니다.
- 배치 라벨에는 TCC 정보가 포함됩니다.

배송
튜브형 컨테이너 또는 목재 상자로 배송, 피팅은 충격 흡수 필러가 있는 강한 판지 상자에 담깁니다.