사양
TCC LTP

Widely used in production, process measurement and photovoltaic **in particular for Asia-Pacific and US markets**

TCC ltp

bf 밝은 마감

1. 표면 품질

튜브 및 피팅:	Inner surface	Outer surface
TCC ltp	Ra $_{avg.}$ ≤ 20 µin (0,50 µm)	Ra $_{avg.}$ ≤ 40 µin (1.0 µm)

파이프 및 파이프 피팅:	Inner surface	Outer surface
TCC ltp	Ra $_{avg.}$ ≤ 32 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 않음. OD ≤ 3/8” (5.00 mm) 치수의 경우 거칠기가 측정되지 않음
- TCC (bf): ASTM A 632, S3 및 ASTM G93 – 레벨 D에 따른 세척 및 테스트 절차.

2. 원료

TCC ltp	SUS 316LTP acc. to JIS G3459, SEMI F 20 and ASTM A 269 / A 632 (OD 튜빙 및 A-Size용)

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
튜브 및 피팅:	**JIS G 3459에 따른 A-Size**	
	스케줄 번호 5S 6A – 300A (10.50 x 1.00mm – 318.00 x 4.00mm) 스케줄 번호 10S 6A – 300A (10.50 x 1.20mm – 318.00 x 4.50mm)	
제조 공정:	심리스 튜브 ≤ 1" OD (25.40 mm) 심리스 튜브 ≤ 15A OD (21.70 mm)	용접 튜브 ≥ 1 1/2" OD (38.10 mm) 용접 튜브 ≥ 20A OD (27.20 mm)

파이프:	ASTM A312 스케줄 10S에 따른 직관	
치수:	NPS 8 에서 NPS 24 Schedule 10S	219.08 x 3.76 mm 에서 609.60 mm x 6.35 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 궤도 용접을 위해 준비됩니다.
다른 끝단 준비는 합의될 수 있습니다

튜브:

ASTM A 269 / A 632 / A 312 (파이프),
DIN EN 10217-7/ 10216-5 / JIS G 3459에 따라
길이 19.35 ft - 19.98 ft (5900 - 6090 mm), 최대 10% 짧은 길이 최소 9.84 ft (3000 mm)

튜브 피팅 구성품

DIN11865, JIS G 3459, ASTM A 403 (파이프) 및 ASME B16.9 (파이프)에 따른 제조 및 공차

가공 구성품:

JIS G 4303 및 ASTM A 479에 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 포장됨.
배치 라벨에는 TCC ltp 정보가 포함됨.

배송

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