

仕様
ASME BPE

製薬、バイオテクノロジーおよび
その他のライフサイエンス産業向け – ASME BPE



mp ASME BPE SF1 / 機械研磨仕上げ
ep ASME BPE SF4 / 電解研磨仕上げ



1. 表面品質

チューブ、継手: 内面 (機械研磨仕上げ) *

ASME BPE SF0 - オプション 仕上げ要求なし

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

ASME BPE SF2 - オプション Ra_{max.} ≤ 0,64 µm / 25 µin

ASME BPE SF3 - オプション Ra_{max.} ≤ 0,76 µm / 30 µin

チューブ、継手: 内面 (電解研磨仕上げ)

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

ASME BPE SF5 - オプション Ra_{max.} ≤ 0,51 µm / 20 µin

ASME BPE SF6 - オプション Ra_{max.} ≤ 0,64 µm / 25 µin

表面処理:

- 機械研磨 (または規定のRa最大値を満たす他の仕上げ方法): ASTM A632、S3に基づく洗浄・試験手順
- 電解研磨: 仕様書Doc.8.4-40/3.2/3.3.2に準拠した手順
- 油脂およびグリースフリー: CGA G-4.1-2018およびASTM G93に準拠 (SF4はレベルB、SF1はレベルC)

2. 材料

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

* 硫黄含有量の定義 0.005 - 0.017%

硬度仕様:

- DIN EN ISO 6507-1 に基づき最大180 HV*
- DIN EN ISO 6508-1 に基づき最大90 HRB

* (ASTM E-384 (HV) およびASTM E 18-22 (HRB) に相当)

3. 寸法

インチサイズ: ASME BPE, Part DT に準拠

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

製造方法: シームレス管 外径1インチ以下 (25.40 mm)

溶接管 ≥ 1 1/2 インチ 外径 (38.10 mm)

4. 品質および試験手順



基本試験証明書の確認



外観検査



寸法の確認



粗さ測定



明視管の内視鏡検査

5. 納入技術条件

チューブおよび継手:

チューブおよび継手: ASME BPE-2024、ASTM A269/270 に準拠 チューブ長さ: 5900~6090mm (19.35ft~19.98ft) 、最大10%は3000mm (9.84ft) 以上の短尺可

常に以下の情報をマーキング:

DOCKWEILER / DW番号 / 寸法 / 材質 / 熱番号 / ASME認証マーク / 表面仕上げ指定

チューブ、パイプおよびフィッティングは、ASME BPE-2024、DT-11に従って永続的にマーキングされなければなりません。マーキングには、熱番号および材料グレードを遡って追跡するため必要なすべての情報を提供する必要があります。

6. 書類、梱包および出荷

書類

DIN EN 10204に準拠したDockweiler検査証明書3.1
オプション: WebCertによるオンライン書類提供。

梱包

機械的に研磨されたチューブおよびフィッティングは、透明なPEキャップで閉じられ、個別にPEフィルムで密封されます。フィルム上のバッチラベルには、ASME BPE SF1の情報が含まれています。

電解研磨されたチューブおよびフィッティングは、PA/PEスクエアおよび黄色のPEキャップで閉じられ、PEでスリーブされ密封されます。フィルム上のバッチラベルには、ASME BPE SF4の情報が含まれています。

出荷

チューブ: パイプコンテナまたは木箱で出荷,
継手: 耐衝撃性緩衝材入りの頑丈な段ボール箱で出荷