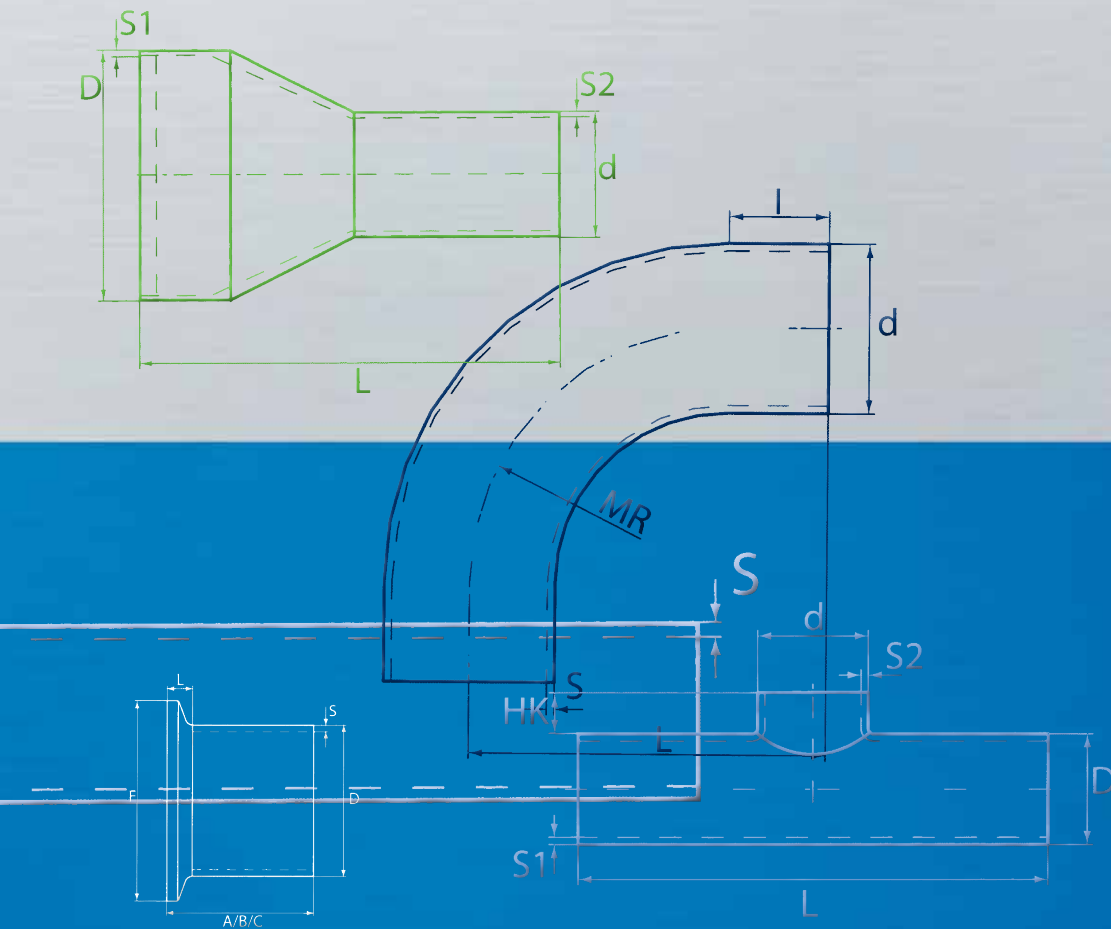


# D-CKWEILER

TUBE SYSTEMS IN STAINLESS STEEL





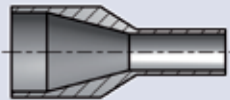






# TECHNICAL CATALOG

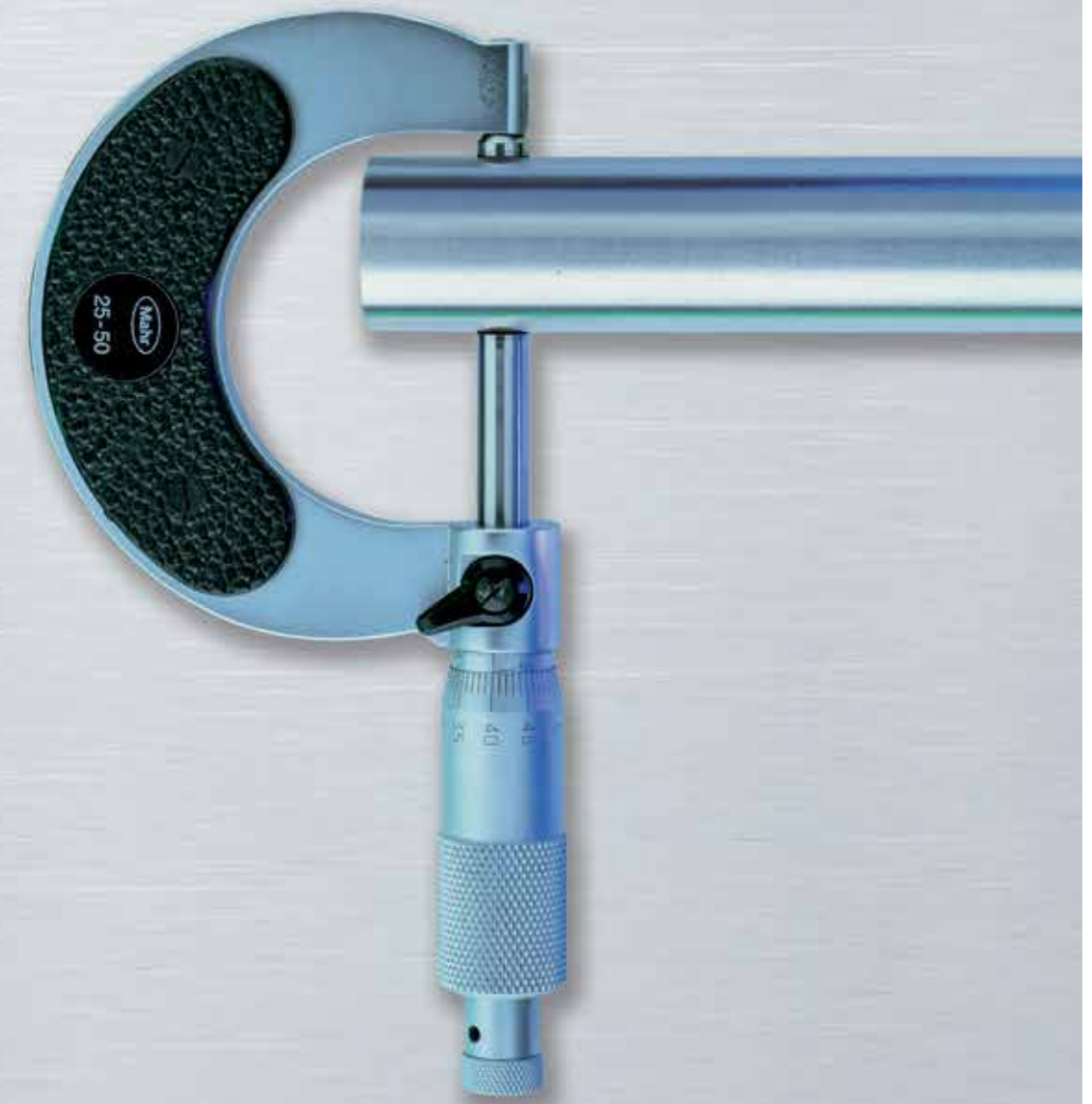
# TECHNISCHER KATALOG

Specifications and Dimensions

Spezifikationen und Abmessungen

PAGE SEITE	DESCRIPTION BESCHREIBUNG
3	 <b>Specifications</b> Spezifikationen
21	 <b>Tubes</b> Rohre
25	 <b>Elbows</b> Bögen
33	 <b>T-Pieces</b> T-Stücke
45	 <b>Reducers</b> Reduzierungen
55	 <b>Endcaps</b> Kappen
59	 <b>Ferrules</b> Stutzen
67	 <b>COAX</b> COAX
77	 <b>Information</b> Information

# SPECIFICATIONS SPEZIFIKATIONEN



## safetron



### APPLICATIONS

Safetron is especially for the production and the transport of sensitive media. It is primarily used in the pharma and biotechnological industries for WFI, serums and parenteral drugs.



**PHARMACEUTICAL INDUSTRY**  
PHARMAZEUTISCHE INDUSTRIE

### ANWENDUNGEN

Safetron ist speziell für die Produktion und den Transport sensibler Medien entwickelt worden. Es wird hauptsächlich eingesetzt in der Pharmaindustrie und Biotechnologie bei der Produktion von WFI, Seren und Parenteralia.



**BIOTECHNOLOGICAL INDUSTRY**  
BIOTECHNOLOGIE

### DIMENSIONS

All tubes and fittings are available from stock in the following sizes:

**Imperial (according to ASTM A269 / A270 and DIN 11866 Series C)**  
1/4" (0,250 inch x 0,035 inch) to 6" (6,000 inch x 0,109 inch)  
6,35 mm x 0,89 mm to 152,40 mm x 2,77 mm

**ISO (according to DIN EN ISO 1127 and DIN 11866 Series B)**  
13,50 mm x 1,60 mm to 219,10 mm x 2,60 mm

Other dimensions, e.g. metric, on request.

### ABMESSUNGEN

Alle Rohre und Formteile sind in den folgenden Abmessungen ab Lager bei uns erhältlich:

**Imperial (gemäß ASTM A269 / A270 und DIN 11866 Reihe C)**  
1/4" (0,250 inch x 0,035 inch) bis 6" (6,000 inch x 0,109 inch)  
6,35 mm x 0,89 mm bis 152,40 mm x 2,77 mm

**ISO (gemäß DIN EN ISO 1127 und DIN 11866 Reihe B)**  
13,50 mm x 1,60 mm bis 219,10 mm x 2,60 mm

Weitere Abmessungen (z. B. metrisch) auf Anfrage.

### TECHNICAL TERMS OF DELIVERY

Tubes and fittings are prepared for orbital welding according to the following standards:

**Tubes**  
acc. to 11866, ASTM A 269 / A 270, DIN EN 10217-7 / 10216-5 with a length of 5900 - 6090 mm (max. 10% short lengths of min. 3000 mm possible)

**Tube components**  
Prematerial acc. to DIN 11865, ASTM A 269 / A 270, DIN EN 10217-7 / 10216-5

**Machined components**  
Prematerial acc. to ASTM A 479, DIN EN 10088-3, DIN 17440

Tubes are permanently marked over the full length. Fittings are needle marked.

#### Marking always with

- DOCKWEILER
- DW-Number
- Dimension
- Material
- Heat number

### TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

Alle Rohre und Formteile sind zum Orbitalschweißen vorbereitet und entsprechen den folgenden Normen:

**Rohre**  
gemäß 11866, ASTM A 269 / A 270, DIN EN 10217-7 / 10216-5 mit einer Länge von 5900 - 6090 mm (max. 10% Kurzlängen von min. 3000 mm möglich)

**Rohrkomponenten**  
Vormaterial gemäß DIN 11865, ASTM A 269 / A 270, DIN EN 10217-7 / 10216-5

**Drehkomponenten**  
Vormaterial gemäß ASTM A 479, DIN EN 10088-3, DIN 17440

Rohre sind über die gesamte Länge dauerhaft gekennzeichnet. Formteile mit Nadelgravur.

#### Die Kennzeichnung erfolgt immer mit

- DOCKWEILER
- DW-Nummer
- Abmessung
- Werkstoff
- Schmelznummer

### MATERIALS

Depending on outer diameter welded or seamless austenitic stainless steel tubes and fittings are available in the following materials:

- 1.4435 / UNS S31603 (316L) (acc. to Basler Norm 2 (BN2) with ferrite content of the basic material and longitudinal weld  $\leq 0,5\%$ , for ISO dimensions also circumferential weld  $\leq 0,5\%$  ferrite content)
- 1.4404 / UNS S31603 (316L)
- 1.4539 / UNS N08904 (904L)
- UNS S31603 (316L)

**The hardness is equivalent to:**  
max. 180 HV according to DIN EN ISO 6507-1  
max. 90 HRB according to DIN EN ISO 6508-1

### SURFACES

Tubes and fittings are available with the following inner surfaces:

- Bright finished (bf) H4\*:** Ra < 0,40  $\mu\text{m}$  (16  $\mu\text{in}$ )
  - Anodical cleaned (ac) H4\*:** Ra < 0,40  $\mu\text{m}$  (16  $\mu\text{in}$ )
  - Electropolished (ep) HE5\*:** Ra < 0,25  $\mu\text{m}$  (10  $\mu\text{in}$ )
- \* Hygienic class acc. to DIN 11866 / 11865 / 11864

The outer surface has a Ra value  $\leq 1,00 \mu\text{m}$  (40  $\mu\text{in}$ )

The Ra value on the surface of circumferential welds is not defined. Specified roughness of total surface available on request.

For the machining of the inner surfaces the following standards apply:

- Bright finished:** Cleaning and test procedure ASTM A 632, S3
- Anodical cleaned:** Procedure acc. to Spec. Doc. 7.4-40/3.2/3.3.2
- Free of oil and grease** acc. to ASTM G93 11.4.3.1 - Level A
- Electropolished:** Procedure acc. to Spec. Doc. 7.4-40/3.1/3.3.2
- Free of oil and grease** acc. to ASTM G93 11.4.3.1 - Level A

### QUALITY AND TEST PROCEDURES

- Verification of basic test certificate
- Visual control
- Endoscopic inspection of bright finished tubes
- Verification of dimensions
- Roughness measurements
- $\delta$  ferrite measurement (1.4435 BN2 / 316L)

### DOCUMENTATION, PACKAGING AND SHIPPING

The documentation result by the Dockweiler Inspection Certificate 3.1 according to DIN EN 10204.

Bright finished tubes and fittings are closed with transparent PE caps and are individually sealed in PE foil. The tubes and fittings as well as the batch label on the foil contain the information safetron.

Electropolished tubes and fittings are closed with yellow PE caps and are individually sealed in PE foil. The tubes and fittings as well as the batch label on the foil contain the information safetron ep.

Delivery of tubes in tubular container or wooden crate, fittings in strong cardboard box with shock absorbing filler.

### WERKSTOFFE

Abhängig vom Durchmesser sind nahtlose oder geschweißte austenitische Edelstahlrohre und Formteile in den folgenden Werkstoffen erhältlich:

- 1.4435 / UNS S31603 (316L) (gemäß Basler Norm 2 (BN2) einem Ferritgehalt von Grundmaterial und Längsnaht  $\leq 0,5\%$ , bei ISO-Abmessungen zusätzlich auch Rundschweißnähte  $\leq 0,5\%$  Ferritgehalt)
- 1.4404 / UNS S31603 (316L)
- 1.4539 / UNS N08904 (904L)
- UNS S31603 (316L)

**Die Härte entspricht:**  
max. 180 HV gemäß DIN EN ISO 6507-1  
max. 90 HRB gemäß DIN EN ISO 6508-1

### OBERFLÄCHEN

Rohre und Formteile bieten wir mit folgenden Innenoberflächen an:

- Metallblank (bf) H4\*:** Ra < 0,40  $\mu\text{m}$  (16  $\mu\text{in}$ )
  - Anodisch gereinigt (ac) H4\*:** Ra < 0,40  $\mu\text{m}$  (16  $\mu\text{in}$ )
  - Elektropoliert (ep) HE5\*:** Ra < 0,25  $\mu\text{m}$  (10  $\mu\text{in}$ )
- \* Hygieneklassen gemäß DIN 11866 / 11865 / 11864

Die Außenoberfläche hat einen Ra-Wert  $\leq 1,00 \mu\text{m}$  (40  $\mu\text{in}$ )

Ra-Wert auf der Rundschweißnaht von Formteilen nicht definiert. Mit spezifiziertem Ra-Wert auf Anfrage.

Für die Bearbeitung der Innenoberflächen finden folgende Normen Anwendung:

- Metallblank:** Reinigungs- und Prüfverfahren ASTM A 632, S3
- Anodisch gereinigt:** gemäß Spez. Doc. 7.4-40/3.2/3.3.2
- Öl- und fettfrei** gemäß ASTM G93 11.4.3.1 - Level A
- Elektropoliert:** gemäß Spez. Doc. 7.4-40/3.1/3.3.2
- Öl- und fettfrei** gemäß ASTM G93 11.4.3.1 - Level A

### QUALITÄTSKONTROLLE UND PRÜFVERFAHREN

- Vorzeugniskontrolle
- Visuelle Prüfung
- Endoskopie der metallblanken Rohre
- Baumaßkontrolle
- Rauheitsmessung
- $\delta$ -Ferrit-Messung (1.4435 BN2 / 316L)

### DOKUMENTATION, VERPACKUNG UND VERSAND

Die Dokumentation erfolgt über das Dockweiler Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß DIN EN 10204.

Metallblanken Rohre und Formteile sind mit transparenten PE-Kappen verschlossen und einzeln in PE-Folie verpackt. Die Kennzeichnung der Rohre und Formteile sowie ein Chargen-Etikett auf der Folienverpackung beinhalten die Information safetron.

Elektropolierte Rohre und Formteile sind mit gelben PE-Kappen verschlossen und einzeln in PE-Folie verpackt. Die Kennzeichnung der Rohre und Formteile sowie ein Chargen-Etikett auf der Folienverpackung beinhalten die Information safetron ep.

Versand von Rohren in Köchern oder Kisten, der von Formteilen stoßgesichert in festem Karton oder Kisten.



# weldtron



## APPLICATIONS

Weldtron is used in all production processes in the biotechnology and in pharmaceutical industries, as well as in critical areas in the cosmetic and food industry.



**COSMETIC INDUSTRY**  
KOSMETISCHE INDUSTRIE

## ANWENDUNGEN

Weldtron kann in allen Produktionsprozessen in der Biotechnologie und der Pharmaindustrie, sowie in den kritischen Bereichen in der Kosmetik- und Lebensmittelindustrie eingesetzt werden.



**FOOD AND BEVERAGE**  
LEBENSMITTELINDUSTRIE

## DIMENSIONS

All tubes and fittings are available from stock in the following sizes:

**Imperial (according to ASTM A269 / A270 and DIN 11866 Series C)**  
1/4" (0,250 inch x 0,035 inch) to 6" (6,000 inch x 0,109 inch)  
6,35 mm x 0,89 mm to 152,40 mm x 2,77 mm

**ISO (according to DIN EN ISO 1127 and DIN 11866 Series B)**  
13,50 mm x 1,60 mm to 219,100 mm x 2,60 mm

**Metric (according to DIN 11866 Series A)**  
6,00 mm x 1,00 mm to 154,00 mm x 2,00 mm

Other dimensions on request.

## ABMESSUNGEN

Alle Rohre und Formteile sind in den folgenden Abmessungen ab Lager bei uns erhältlich:

**Imperial (gemäß ASTM A269 / A270 und DIN 11866 Reihe C)**  
1/4" (0,250 inch x 0,035 inch) bis 6" (6,000 inch x 0,109 inch)  
6,35 mm x 0,89 mm bis 152,40 mm x 2,77 mm

**ISO (gemäß DIN EN ISO 1127 und DIN 11866 Reihe B)**  
13,50 mm x 1,60 mm bis 219,100 mm x 2,60 mm

**Metrisch (gemäß DIN 11866 Reihe A)**  
6,00 mm x 1,00 mm bis 154,00 mm x 2,00 mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

## TECHNICAL TERMS OF DELIVERY

Tubes and fittings are prepared for orbital welding according to the following standards:

**Tubes**  
acc. to 11866, ASTM A 269 / A 270, DIN EN 10217-7 / 10216-5  
mit a length of 5900 - 6090 mm (max. 10% short lengths possible)

**Tube components**  
Prematerial acc. to DIN 11865, ASTM A 269 / A 270, DIN EN 10217-7 / 10216-5

**Machined components**  
Prematerial acc. to ASTM A 479, DIN EN 10088-3, DIN 17440

Tubes are permanently marked over the full length.  
Fittings are needle marked.

### Marking always with

- DOCKWEILER
- DW-Number
- Dimension
- Material
- Heat number

## TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

Alle Rohre und Formteile sind zum Orbitalschweißen vorbereitet und entsprechen den folgenden Normen:

**Rohre**  
gemäß 11866, ASTM A 269 / A 270, DIN EN 10217-7 / 10216-5  
mit einer Länge von 5900 - 6090 mm (max. 10% Kurzlängen möglich)

**Rohrkomponenten**  
Vormaterial gemäß DIN 11865, ASTM A 269 / A 270, DIN EN 10217-7 / 10216-5

**Drehkomponenten**  
Vormaterial gemäß ASTM A 479, DIN EN 10088-3, DIN 17440

Rohre sind über die gesamte Länge dauerhaft gekennzeichnet.  
Formteile mit Nadelgravur

### Die Kennzeichnung erfolgt immer mit

- DOCKWEILER
- DW-Nummer
- Abmessung
- Werkstoff
- Schmelznummer

## MATERIALS

Depending on outer diameter welded or seamless austenitic stainless steel tubes and fittings are available in the following materials:

- 1.4435 / UNS S31603 (316L)  
(acc. to Basler Norm 2 (BN2) with ferrite content of the basic material and longitudinal weld  $\leq 0,5\%$ )
- 1.4404 / UNS S31603 (316L)
- 1.4539 / UNS N08904 (904L)
- UNS S31603 (316L)

**The hardness is equivalent to:**  
max. 180 HV according to DIN EN ISO 6507-1  
max. 90 HRB according to DIN EN ISO 6508-1

## SURFACES

Tubes and fittings are available with the following inner surfaces:

**Bright finished (bf) H3\*:** Ra < 0,80  $\mu\text{m}$  (32  $\mu\text{in}$ )  
**Anodical cleaned (ac) H3\*:** Ra < 0,80  $\mu\text{m}$  (32  $\mu\text{in}$ )  
**Electropolished (ep) HE3\*:** Ra < 0,60  $\mu\text{m}$  (24  $\mu\text{in}$ )  
\* Hygienic class acc. to DIN 11866 / 11865 / 11864

The outer surface has a Ra value  $\leq 1,00 \mu\text{m}$  (40  $\mu\text{in}$ )

Ra value on the surface of circumferential welds as well is not defined.  
Specified roughness of total surface available on request.

For the machining of the inner surfaces the following standards apply:

**Bright finished:** Cleaning and test procedure ASTM A 632, S3

**Anodical cleaned:** Procedure acc. to Spec. Doc. 7.4-40/3.2/3.3.2

**Free of oil and grease** acc. to ASTM G93 11.4.3.1 - Level A

**Electropolished:** Procedure acc. to Spec. Doc. 7.4-40/3.1/3.3.2

**Free of oil and grease** acc. to ASTM G93 11.4.3.1 - Level A

## QUALITY AND TEST PROCEDURES

- Verification of basic test certificate
- Visual control
- Endoscopic inspection of bright finished tubes
- Verification of dimensions
- Roughness measurements
- $\delta$  ferrite measurement (1.4435 BN2 / 316L)

## DOCUMENTATION, PACKAGING AND SHIPPING

The documentation result by the Dockweiler Inspection Certificate 3.1 according to DIN EN 10204.

Bright finished tubes and fittings are closed with transparent PE caps and are individually sealed in PE foil. The tubes and fittings as well as the batch label on the foil contain the information weldtron.

Electropolished tubes and fittings are closed with yellow PE caps and are individually sealed in PE foil. The tubes and fittings as well as the batch label on the foil contain the information weldtron ep.

Delivery of tubes in tubular container or wooden crate, fittings in strong cardboard box with shock absorbing filler.

## WERKSTOFFE

Abhängig vom Durchmesser sind nahtlose oder geschweißte austenitische Edelstahlrohre und Formteile in den folgenden Werkstoffen erhältlich:

- 1.4435 / UNS S31603 (316L)  
(gemäß Basler Norm 2 (BN2) einem Ferritgehalt von Grundmaterial und Längsnaht  $\leq 0,5\%$ )
- 1.4404 / UNS S31603 (316L)
- 1.4539 / UNS N08904 (904L)
- UNS S31603 (316L)

**Die Härte entspricht:**  
max. 180 HV gemäß DIN EN ISO 6507-1  
max. 90 HRB gemäß DIN EN ISO 6508-1

## OBERFLÄCHEN

Rohre und Formteile bieten wir mit folgenden Innenoberflächen an:

**Metallblank (bf) H3\*:** Ra < 0,80  $\mu\text{m}$  (32  $\mu\text{in}$ )  
**Anodisch gereinigt (ac) H3\*:** Ra < 0,80  $\mu\text{m}$  (32  $\mu\text{in}$ )  
**Elektropoliert (ep) HE3\*:** Ra < 0,60  $\mu\text{m}$  (24  $\mu\text{in}$ )  
\* Hygieneklassen gemäß DIN 11866 / 11865 / 11864

Die Außenoberfläche hat einen Ra-Wert  $\leq 1,00 \mu\text{m}$  (40  $\mu\text{in}$ )

Ra-Wert auf der Rundschweißnaht von Formteilen nicht definiert.  
Mit spezifiziertem Ra-Wert auf Anfrage.

Für die Bearbeitung der Innenoberflächen werden folgende Normen angewandt:

**Metallblank:** Reinigungs- und Prüfverfahren ASTM A 632, S3

**Anodisch gereinigt:** gemäß Spez. Doc. 7.4-40/3.2/3.3.2

**Öl- und fettfrei** gemäß ASTM G93 11.4.3.1 - Level A

**Elektropoliert:** gemäß Spez. Doc. 7.4-40/3.1/3.3.2

**Öl- und fettfrei** gemäß ASTM G93 11.4.3.1 - Level A

## QUALITÄTSKONTROLLE UND PRÜFVERFAHREN

- Vorzeugniskontrolle
- Visuelle Prüfung
- Endoskopie der metallblanken Rohre
- Baumaßkontrolle
- Rauheitsmessung
- $\delta$ -Ferrit-Messung (1.4435 BN2 / 316L)

## DOKUMENTATION, VERPACKUNG UND VERSAND

Die Dokumentation erfolgt über das Dockweiler Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß DIN EN 10204.

Metallblanken Rohre und Formteile sind mit transparenten PE-Kappen verschlossen und einzeln in PE-Folie verpackt. Die Kennzeichnung der Rohre und Formteile sowie ein Chargen-Etikett auf der Folienverpackung beinhalten die Information weldtron.

Elektropolierte Rohre und Formteile sind mit gelben PE-Kappen verschlossen und einzeln in PE-Folie verpackt. Die Kennzeichnung der Rohre und Formteile sowie ein Chargen-Etikett auf der Folienverpackung beinhalten die Information weldtron ep.

Versand von Rohren in Köchern oder Kisten, der von Formteilen stoßgesichert in festem Karton oder Kisten.

## bpe-direct



### APPLICATIONS

bpe-direct is the Dockweiler tube and fitting program according to ASME BPE for the transport of liquid media in the biotechnology, cosmetic and pharmaceutical industry.

### ANWENDUNGEN

bpe-direct sind Rohre und Formteile von Dockweiler gemäß ASME BPE Spezifikation für den Transport flüssiger Medien in der Biotechnologie, der Kosmetik und in der pharmazeutischen Industrie.



**BIOTECHNOLOGICAL INDUSTRY**  
BIOTECHNOLOGIE



**PHARMACEUTICAL INDUSTRY**  
PHARMAZEUTISCHE INDUSTRIE

### DIMENSIONS

All tubes and fittings are available from stock in the following sizes:

#### Imperial (according to ASME BPE, Part DT)

1/4" (0,250 inch x 0,035 inch) to 6" (6,000 inch x 0,109 inch)  
6,35 mm x 0,89 mm to 152,40 mm x 2,77 mm

### ABMESSUNGEN

Alle Rohre und Formteile sind in den folgenden Abmessungen ab Lager bei uns erhältlich:

#### Imperial (gemäß ASME BPE, Part DT)

1/4" (0,250 inch x 0,035 inch) bis 6" (6,000 inch x 0,109 inch)  
6,35 mm x 0,89 mm bis 152,40 mm x 2,77 mm

### TECHNICAL TERMS OF DELIVERY

Tubes and fittings are prepared for orbital welding according to the following standards:

#### Tubes and fittings

acc. to ASME BPE, ASTM A 269/270, tubes with a length of 5900 - 6090 mm (max. 10% short lengths of min. 3000 mm possible)

Tubes are permanently marked over the full length. Fittings are needle marked.

#### Marking always with:

- ASME BPE SF1 or SF4
- DOCKWEILER
- DW-Number
- Dimension
- Material
- Heat number



### TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

Alle Rohre und Formteile sind zum Orbitalschweißen vorbereitet und entsprechen den folgenden Normen:

#### Rohre und Formteile

gemäß ASME BPE, ASTM A 269/270, Rohre mit einer Länge von 5900 - 6090 mm (max. 10% Kurzlängen von min. 3000 mm möglich)

Rohre sind über die gesamte Länge dauerhaft gekennzeichnet. Formteile mit Nadelgravur

#### Die Kennzeichnung erfolgt immer mit:

- ASME BPE SF1 oder SF4
- DOCKWEILER
- DW-Nummer
- Abmessung
- Werkstoff
- Schmelznummer



### MATERIALS

Depending on outer diameter welded or seamless austenitic stainless steel tubes and fittings are available in the following materials:

UNS S31603 (316L) according to ASME BPE:

Chemical Composition in %:

C max. = 0,030  
Cr = 16,00 - 18,00  
Mn max. = 2,00  
Mo = 2,00 - 3,00  
Ni = 10,00 - 14,00  
P max. = 0,045  
Si max. = 1,00  
S = 0,005 - 0,017

The hardness is equivalent to:

max. 180 HV  
max. 90 HRB

### WERKSTOFFE

Abhängig vom Durchmesser sind nahtlose oder geschweißte austenitische Edelstahlrohre und Formteile in den folgenden Werkstoffen erhältlich:

UNS S31603 (316L) gemäß ASME BPE:

Chemische Analyse in %:

C max. = 0,030  
Cr = 16,00 - 18,00  
Mn max. = 2,00  
Mo = 2,00 - 3,00  
Ni = 10,00 - 14,00  
P max. = 0,045  
Si max. = 1,00  
S = 0,005 - 0,017

Die Härte entspricht:

max. 180 HV  
max. 90 HRB

### SURFACES

Tubes and fittings are available with the following inner surfaces according to ASME BPE SF:

**Bright finished** (bf) SF1: Ra max. ≤ 20 µm (0,51 µm)  
**Electropolished** (ep) SF4: Ra max. ≤ 15 µm (0,38 µm)

The outer surface has a Ra value ≤ 1,00 µm (40 µin)

For the machining of the inner surfaces following standards apply:

**Bright finished:** Cleaning and test procedure ASTM A 632, S3

**Electropolished:** Procedure acc. to Spec. Doc. 7.4-40/3.1/3.3.2

**Free of oil and grease** acc. to ASTM G93 11.4.3.1 - Level A

### OBERFLÄCHEN

Rohre und Formteile bieten wir mit folgenden Innenoberflächen gemäß ASME BPE SF an:

**Metallblank** (bf) SF1: Ra max. ≤ 0,51 µm (20 µin)  
**Elektropoliert** (ep) SF4: Ra max. ≤ 0,38 µm (15 µin)

Die Außenoberfläche hat einen Ra-Wert ≤ 1,00 µm (40 µin)

Für die Bearbeitung der Innenoberflächen werden folgende Normen angewandt:

**Metallblank:** Reinigungs- und Prüfverfahren ASTM A 632, S3

**Elektropoliert:** gemäß Spez. Doc. 7.4-40/3.1/3.3.2

**Öl- und fettfrei** gemäß ASTM G93 11.4.3.1 - Level A

### QUALITY AND TEST PROCEDURES

- Verification of basic test certificate
- Visual control
- Endoscopic inspection of bright finished tubes
- Verification of dimensions
- Roughness measurements

### QUALITÄTSKONTROLLE UND PRÜFVERFAHREN

- Vorzeugniskontrolle
- Visuelle Prüfung
- Endoskopie der metallblanken Rohre
- Baumaßkontrolle
- Rauheitsmessung

### DOCUMENTATION, PACKAGING AND SHIPPING

The documentation result by the Dockweiler Inspection Certificate 3.1 according to DIN EN 10204.

Bright finished tubes and fittings are closed with transparent PE caps and are individually sealed in PE foil. The tubes and fittings as well as the batch label on the foil contain the information ASME BPE SF1.

Electropolished tubes and fittings are closed with yellow PE caps and are individually sealed in PE foil. The tubes and fittings as well as the batch label on the foil contain the information ASME BPE SF4.

Delivery of tubes in tubular container or wooden crate, of fittings in strong cardboard box or wooden crate with shock absorbing filler.

### DOKUMENTATION, VERPACKUNG UND VERSAND

Die Dokumentation erfolgt über das Dockweiler Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß DIN EN 10204.

Metallblanke Rohre und Formteile sind mit transparenten PE-Kappen verschlossen und einzeln in PE-Folie verpackt. Die Kennzeichnung der Rohre und Formteile sowie ein Chargen-Etikett auf der Folienverpackung beinhalten die Information ASME BPE SF1.

Elektropolierte Rohre und Formteile sind mit gelben PE-Kappen verschlossen und einzeln in PE-Folie verpackt. Die Kennzeichnung der Rohre und Formteile sowie ein Chargen-Etikett auf der Folienverpackung beinhalten die Information ASME BPE SF4.

Versand von Rohren in Köchern oder Kisten, der von Formteilen stoßgesichert in festem Karton oder Kisten.



# ultron



## APPLICATIONS

Ultron offers optimum safety for the transport of UHP gases in the semiconductor industry and fine chemistry.



**SEMICONDUCTOR**  
HALBLEITERINDUSTRIE

## ANWENDUNGEN

Ultron wurde speziell für den Transport von UHP Gasen in der Halbleiterindustrie und der Feinchemie entwickelt.



**FINE CHEMISTRY**  
FEINCHEMIE

## DIMENSIONS

All tubes and fittings are available from stock in the following sizes:

**Imperial (according to ASTM A269 / A632 and DIN 11866 Series C)**  
1/8" (0,125 inch x 0,022 inch) to 6" (6,000 inch x 0,109 inch)  
3,18 mm x 0,56 mm\* to 152,40 mm x 2,77 mm

**Pipe (according to ASTM A312)**  
219,08 mm x 3,76 mm to 323,85 mm x 4,75 mm  
NPS 8, 10, 12, Schedule 10S

**Metric (according to DIN 11866 Series A)**  
3,00 mm x 0,50 mm\* to 35,00 mm x 1,50 mm

**On request**  
ISO (according to DIN EN ISO 1127 and DIN 11866 Series B)  
13,50 mm x 1,60 mm to 219,10 mm x 2,60 mm

\* For dimensions OD < 5,00 mm roughness is not defined.  
Tube Length will be 2950 ± 50 mm.

## TECHNICAL TERMS OF DELIVERY

Tubes and fittings are prepared for orbital welding according to the following standards:

**Tubes**  
acc. to ASTM A 269 / A 632 / A 312 (Pipe), DIN EN 10217-7 / 10216-5 with a length of 5900 - 6090 mm (max. 10% short lengths of min. 3000 mm possible)

**Tube components**  
Prematerial acc. to ASTM A 269 / A 632 / A 312 / A 403 (Pipe),  
DIN EN 10217-7 / 10216-5

**Machined components**  
Prematerial acc. to ASTM A 479, DIN EN 10088-3, DIN 17440,  
ASTM A 182 (Pipe)

Tubes are permanently marked over the full length.  
Fittings are needle marked.

**Marking always with**  
DOCKWEILER / DW-Number / Dimension / Material / Heat number

## ABMESSUNGEN

Alle Rohre und Formteile sind in den folgenden Abmessungen ab Lager bei uns erhältlich:

**Imperial (gemäß ASTM A269 / A632 und DIN 11866 Reihe C)**  
1/8" (0,125 inch x 0,022 inch) bis 6" (6,000 inch x 0,109 inch)  
3,18 mm x 0,56 mm\* bis 152,40 mm x 2,77 mm

**Pipe (gemäß ASTM A312 / A999)**  
219,08 mm x 3,76 mm bis 323,85 mm x 4,75 mm  
NPS 8, 10, 12, Schedule 10S

**Metrisch (gemäß DIN 11866 Reihe A)**  
3,00 mm x 0,50 mm\* bis 35,00 mm x 1,50 mm

**Auf Anfrage**  
ISO (gemäß DIN EN ISO 1127 und DIN 11866 Reihe B)  
13,50 mm x 1,60 mm bis 219,10 mm x 2,60 mm

\* Für Abmessungen mit Außendurchmesser < 5,00 mm ist der Ra-Wert nicht definiert.  
Die Rohrlänge beträgt 2950 ± 50 mm.

## TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

Alle Rohre und Formteile sind zum Orbitalschweißen vorbereitet und entsprechen den folgenden Normen:

**Rohre**  
gemäß ASTM A 269 / A 632 / A 312 (Pipe), DIN EN 10217-7 / 10216-5 mit einer Länge von 5900 - 6090 mm (max. 10% Kurzlängen von min. 3000 mm möglich)

**Rohrkomponenten**  
Vormaterial gemäß ASTM A 269 / A 632 / A 312 / A 403 (Pipe),  
DIN EN 10217-7 / 10216-5

**Drehkomponenten**  
Vormaterial gemäß ASTM A 479, DIN EN 10088-3, DIN 17440,  
ASTM A 182 (Pipe)

Rohre sind über die gesamte Länge dauerhaft gekennzeichnet.  
Formteile mit Nadelgravur.

**Die Kennzeichnung erfolgt immer mit**  
DOCKWEILER / DW-Nummer / Abmessung / Werkstoff / Schmelznummer

## MATERIALS

Depending on outer diameter welded or seamless austenitic stainless steel tubes and fittings are available in the following materials:

- 1.4404 / UNS S31603 (316L)
- 1.4435 / UNS S31603 (316L) (according to Basler Norm 2 (BN2))
- UNS S31603 (316L)

**The hardness is equivalent to:**  
max. 180 HV according to DIN EN ISO 6507-1  
max. 90 HRB according to DIN EN ISO 6508-1

## SURFACES

Tubes and fittings are available with the following inner surfaces:

<b>Tubes and fittings:</b>	Ra ≤ 0,25 µm (10 µin)
<b>Standard:</b>	Ra ≤ 0,13 µm (5 µin)
<b>On request:</b>	Ra ≤ 0,18 µm (7 µin)
	Ra ≤ 0,38 µm (15 µin)
	Ra ≤ 0,51 µm (20 µin)

**Pipes:**  
**Inner surface:** Ra ≤ 0,51 µm (20 µin)  
**Outer surface:** Ra ≤ 1,00 µm (40 µin)  
End preparation: Pipes and fitting will be supplied with a square cut.

Other specified surfaces or ends are available upon request.

The Ra value in the cold worked area of fittings (inner and outer surface) and on the surface of circumferential welds is not defined.  
Specified roughness of total surface available on request.

For the machining of the inner surfaces following standards apply:  
**Free of oil and grease**  
according to ASTM G93 11.4.3.1 - Level A  
**Tubes and fittings**  
Electropolishing procedure acc. to Spec. Doc. 7.4-40/3.1/3.3.1

Cleanroom cleaning and packing (Federal Class 10 / ISO Class 4)

## QUALITY AND TEST PROCEDURES

- Verification of basic test certificate
- Visual control
- Endoscopic inspection of bright finished tubes
- Verification of dimensions
- Roughness measurements
- Conductivity test (DI water)
- TOC-measurement of DI water
- Particle measurements
- REM
- XPS / ESCA
- Auger analysis (AES)

## DOCUMENTATION, PACKAGING AND SHIPPING

The documentation result by the Dockweiler Inspection Certificate 3.1 according to DIN EN 10204. Tubes and fittings filled with N2 (99,9998% incl. inert gas), closed with PA/PE squares and yellow PE caps, sleeved and sealed in PE – imperial dimensions double sleeved and sealed in PE. The tubes and fittings as well as the batch label on the foil contain the information ultron. Delivery in tubular container or wooden crate, fittings in strong cardboard box with shock absorbing filler.

## WERKSTOFFE

Abhängig vom Durchmesser sind nahtlose oder geschweißte austenitische Edelstahlrohre und Formteile in den folgenden Werkstoffen erhältlich:

- 1.4404 / UNS S31603 (316L)
- 1.4435 / UNS S31603 (316L) (gemäß Norm 2 (BN2))
- UNS S31603 (316L)

**Die Härte entspricht:**  
max. 180 HV gemäß DIN EN ISO 6507-1  
max. 90 HRB gemäß DIN EN ISO 6508-1

## OBERFLÄCHEN

Rohre und Formteile bieten wir mit folgenden Innenoberflächen an:

<b>Rohre und Formteile:</b>	Ra ≤ 0,25 µm (10 µin)
<b>Standard:</b>	Ra ≤ 0,13 µm (5 µin)
<b>Auf Anfrage</b>	Ra ≤ 0,18 µm (7 µin)
	Ra ≤ 0,38 µm (15 µin)
	Ra ≤ 0,51 µm (20 µin)

**Pipes:**  
**Innenoberfläche:** Ra ≤ 0,51 µm (20 µin)  
**Außenoberfläche:** Ra ≤ 1,00 µm (40 µin)  
Endenbearbeitung: Pipes und Fittinge werden rechtwinklig geschnitten.

Weitere Oberflächen- und Endenoptionen auf Anfrage erhältlich.

Ra-Wert im Kaltumformbereich und auf der Rundschweißnaht von Formteilen ist nicht definiert. Mit spezifiziertem Ra-Wert auf Anfrage.

Für die Bearbeitung der Innenoberflächen werden folgende Normen angewendet:  
**Öl- und fettfrei**  
gemäß ASTM G93 11.4.3.1 - Level A  
**Rohre und Formteile**  
Elektropolierverfahren gemäß Spez. Doc. 7.4-40/3.1/3.3.1

Reinigung und Verpackung im Reinraum (ISO Klasse 4 / Federal Class 10)

## QUALITÄTSKONTROLLE UND PRÜFVERFAHREN

- Vorzeugniskontrolle
- Visuelle Prüfung
- Endoskopie der metallblanken Rohre
- Baumaßkontrolle
- Rauheitsmessung
- Leitfähigkeitsmessung (deionisiertes Wasser)
- TOC-Messung (deionisiertes Wasser)
- Partikelmessung
- REM
- XPS / ESCA
- Auger-Analyse (AES)

## DOKUMENTATION, VERPACKUNG UND VERSAND

Die Dokumentation erfolgt über das Dockweiler Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß DIN EN 10204. Rohre und Formteile mit N2 (99,9998% inkl. Edelgase) gefüllt, mit PA/PE Folienunterlagen und gelben PE-Kappen verschlossen, einzeln in Folie eingeschweißt (Imperial – Abmessungen in 2 Folien). Die Kennzeichnung der Rohre und Formteile sowie ein Chargen-Etikett auf der Folienverpackung beinhalten die Information ultron. Versand von Rohren in Köchern oder Kisten, der von Formteilen stoßgesichert in festem Karton oder Kisten.

## puretron



### APPLICATIONS

Puretron is an economical stainless steel tube system with electropolished surfaces that is widely used in the semiconductor industry, fine chemistry, analysis and and proces measurement.



**SEMICONDUCTOR**  
HALBLEITERINDUSTRIE

### DIMENSIONS

All tubes are available from stock in the following sizes:

**Imperial (according to ASTM A269 / A632 and DIN 11866 Series C)**  
1/4" (0,250 inch x 0,035 inch) to 1" (1,000 inch x 0,065)  
6,35 mm x 0,89 mm bis 25,40 mm x 1,65 mm

### TECHNICAL TERMS OF DELIVERY

Tubes are prepared for orbital welding and are according to following standards:

**Tubes**  
acc. to ASTM A 269 / A 632 , DIN EN 10216-5 with a length of 5900 - 6090 mm (max. 10% short lengths of min. 3000 mm possible)

Tubes are permanently marked over the full length.

#### Marking always with

- DOCKWEILER
- DW-Number
- Dimension
- Material
- Heat number

### ANWENDUNGEN

Puretron ist das wirtschaftliche Edelstahlrohrsystem, das mit seinen elektropolierten Oberflächen breite Verwendung in der Halbleiterindustrie, Feinchemie, der Analytik und in der Mess- und Regeltechnik findet.



**FINE CHEMISTRY**  
FEINCHEMIE

### ABMESSUNGEN

Alle Rohre sind in den folgenden Abmessungen ab Lager bei uns erhältlich:

**Imperial (gemäß ASTM A269 / A632 und DIN 11866 Reihe C)**  
1/4" (0,250 inch x 0,035 inch) bis 1" (1,000 inch x 0,065 inch)  
6,35 mm x 0,89 mm\* bis 25,40 mm x 1,65 mm

### TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

Alle Rohre sind zum Orbitalschweißen vorbereitet und entsprechen den folgenden Normen:

**Rohre**  
gemäß ASTM A 269 / A 632 , DIN EN 10216-5 mit einer Länge von 5900 - 6090 mm (max. 10% Kurzlängen von min. 3000 mm möglich)

Rohre sind über die gesamte Länge dauerhaft gekennzeichnet.

#### Die Kennzeichnung erfolgt immer mit

- DOCKWEILER
- DW-Nummer
- Abmessung
- Werkstoff
- Schmelznummer

### MATERIALS

Seamless austenitic stainless steel tubes are available in the following materials:

- 1.4404 / UNS S31603 (316L)
- 1.4435 / UNS S31603 (316L)
- UNS S31603 (316L)

**The hardness is equivalent to:**  
max. 180 HV according to DIN EN ISO 6507-1  
max. 90 HRB according to DIN EN ISO 6508-1

### SURFACES

Tubes are available with following inner surfaces:

**Electropolished (ep):** Ra ≤ 0,25 µm (10 µin)

The outer surface has a Ra value ≤ 1,00 µm (40 µin).

Electropolishing procedure acc. to Spec. Doc. 7.4-40/3.1/3.3.1

Cleanroom cleaning and packing (Federal Class 10 / ISO Class 4)

### QUALITY AND TEST PROCEDURES

- Verification of basic test certificate
- Visual control
- Endoscopic inspection of bright finished tubes
- Verification of dimensions
- Roughness measurements
- Conductivity test (DI water)
- TOC-measurement of DI water
- Particle measurements

### DOCUMENTATION, PACKAGING AND SHIPPING

The documentation result by the Dockweiler Inspection Certificate 3.1 according to DIN EN 10204.

Tubes filled with N2 (99.9998% incl. inert gas), closed with PA/PE squares and yellow PE caps, sleeved and sealed in PE.

The tubes as well as the batch label on the foil contain the information puretron.

Delivery in tubular container or wooden crate.

### WERKSTOFFE

Nahtlose austenitische Edelstahlrohre sind in den folgenden Werkstoffen erhältlich:

- 1.4404 / UNS S31603 (316L)
- 1.4435 / UNS S31603 (316L)
- UNS S31603 (316L)

**Die Härte entspricht:**  
max. 180 HV gemäß DIN EN ISO 6507-1  
max. 90 HRB gemäß DIN EN ISO 6508-1

### OBERFLÄCHEN

Rohre bieten wir mit folgenden Innenoberflächen an:

**Elektropoliert (ep):** Ra ≤ 0,25 µm (10 µin)

Die Außenoberfläche hat einen Ra-Wert ≤ 1,00 µm (40 µin).

Elektropolierverfahren gemäß Spez. Doc. 7.4-40/3.1/3.3.1

Reinigung und Verpackung im Reinraum (ISO Klasse 4 / Federal Class 10)

### QUALITÄTSKONTROLLE UND PRÜFVERFAHREN

- Vorzeugniskontrolle
- Visuelle Prüfung
- Endoskopie der metallblanken Rohre
- Baumaßkontrolle
- Rauheitsmessung
- Leitfähigkeitsmessung (deionisiertes Wasser)
- TOC-Messung (deionisiertes Wasser)
- Partikelmessung

### DOKUMENTATION, VERPACKUNG UND VERSAND

Die Dokumentation erfolgt über das Dockweiler Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß DIN EN 10204.

Rohre mit N2 (99.9998% inkl. Edelgase) gefüllt, mit PA/PE Folienunterlagen und gelben PE-Kappen verschlossen, einzeln in Folie eingeschweißt. Die Kennzeichnung der Rohre sowie ein Chargen-Etikett auf der Folienverpackung beinhalten die Information puretron.

Versand von Rohren in Köchern oder Kisten.

# finetron



## APPLICATIONS

Finetron is with the quality surface mainly used for the transport of high purity gases for the semiconductor industry as well as in photovoltaics.

## ANWENDUNGEN

Finetron ist mit seiner hochwertigen Oberfläche schwerpunktmäßig für den Transport von Reinstgasen in der Halbleiterindustrie und der Photovoltaik geeignet.



PHOTOVOLTAIC  
PHOTOVOLTAIK



SEMICONDUCTOR  
HALBLEITERINDUSTRIE

## DIMENSIONS

All tubes and fittings are available from stock in the following sizes:

**Imperial (according to ASTM A269 / A632 and DIN 11866 Series C)**  
1/4" (0,250 inch x 0,035 inch) to 6" (6,000 inch x 0,109 inch)  
6,35 mm x 0,89 mm to 152,40 mm x 2,77 mm

**Metric (according to DIN 11866 Series A)**  
6,00 mm x 1,00 mm to 35,00 mm x 1,50 mm

**On request**  
ISO (according to DIN EN ISO 1127 and DIN 11866 Series B)  
13,50 mm x 1,60 mm to 219,10 mm x 2,60 mm

Pipe (acc. to ASTM A312)

## ABMESSUNGEN

Alle Rohre und Formteile sind in den folgenden Abmessungen ab Lager bei uns erhältlich:

**Imperial (gemäß ASTM A269 / A632 und DIN 11866 Reihe C)**  
1/4" (0,250 inch x 0,035 inch) bis 6" (6,000 inch x 0,109 inch)  
6,35 mm x 0,89 mm bis 152,40 mm x 2,77 mm

**Metrisch (gemäß DIN 11866 Reihe A)**  
6,00 mm x 1,00 mm bis 35,00 mm x 1,50 mm

**Auf Anfrage**  
ISO (gemäß DIN EN ISO 1127 und DIN 11866 Reihe B)  
13,50 mm x 1,60 mm bis 219,10 mm x 2,60 mm

Pipe (gemäß ASTM A312)

## TECHNICAL TERMS OF DELIVERY

Tubes and fittings are prepared for orbital welding according to the following standards:

**Tubes**  
acc. to ASTM A 269 / A 632 / A 312 (Pipe), DIN EN 10217-7 / 10216-5 with a length of 5900 - 6090 mm (max. 10% short lengths of min. 3000 mm possible)

**Tube components**  
Prematerial acc. to ASTM A 269 / A 632 / A 312 / A 403 (Pipe), DIN EN 10217-7 / 10216-5

**Machined components**  
Prematerial acc. to ASTM A 479, DIN EN 10088-3, DIN 17440, ASTM A 182 (Pipe)

Tubes are permanently marked over the full length. Fittings are needle marked.

**Marking always with**  
DOCKWEILER / DW-Number / Dimension / Material / Heat number

## TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

Alle Rohre und Formteile sind zum Orbitalschweißen vorbereitet und entsprechen den folgenden Normen:

**Rohre**  
gemäß ASTM A 269 / A 632 / A 312 (Pipe), DIN EN 10217-7 / 10216-5 mit einer Länge von 5900 - 6090 mm (max. 10% Kurzlängen von min. 3000 mm möglich)

**Rohrkomponenten**  
Vormaterial gemäß ASTM A 269 / A 632 / A 312 / A 403 (Pipe), DIN EN 10217-7 / 10216-5

**Drehkomponenten**  
Vormaterial gemäß ASTM A 479, DIN EN 10088-3, DIN 17440, ASTM A 182 (Pipe)

Rohre sind über die gesamte Länge dauerhaft gekennzeichnet. Formteile mit Nadelgravur

**Die Kennzeichnung erfolgt immer mit**  
DOCKWEILER / DW-Nummer / Abmessung / Werkstoff / Schmelznummer

## MATERIALS

Depending on outer diameter welded or seamless austenitic stainless steel tubes and fittings are available in the following materials:

- 1.4404 / UNS S31603 (316L)
- 1.4435 / UNS S31603 (316L) (according to Basler Norm 2 (BN2))
- UNS S31603 (316L)

**The hardness is equivalent to:**  
max. 180 HV according to DIN EN ISO 6507-1  
max. 90 HRB according to DIN EN ISO 6508-1

## SURFACES

Tubes and fittings are available with the following inner surface:

**Bright finished (bf):** OD ≤ 63,5: Ra ≤ 0,40 µm (16 µin)  
OD > 63,5: Ra ≤ 0,60 µm (24 µin)

**Anodical cleaned (ac):** OD ≤ 63,5: Ra ≤ 0,40 µm (16 µin)  
OD > 63,5: Ra ≤ 0,60 µm (24 µin)

The outer surface has a Ra value ≤ 1,00 µm (40 µin)

Ra value in the cold worked area and on the surface of circumferential welds is not defined. Specified roughness is available on request.

For the machining of the inner surfaces following standards apply:

**Bright finished:** Cleaning and test procedure ASTM A 632, S3

**Anodical cleaned:** Procedure acc. to Spec. Doc. 7.4-40/3.2/3.3.2

**Free of oil and grease:** acc. to ASTM G93 11.4.3.1 - Level A

## QUALITY AND TEST PROCEDURES

- Verification of basic test certificate
- Visual control
- Endoscopic inspection of bright finished tubes
- Verification of dimensions
- Roughness measurements

## DOKUMENTATION, PACKAGING AND SHIPPING

The documentation result by the Dockweiler Inspection Certificate 3.1 according to DIN EN 10204.

Bright finished tubes and fittings are closed with transparent PE caps and are individually sealed in PE foil. The tubes and fittings as well as the batch label on the foil contain the information finetron.

Delivery of tubes in tubular container or wooden crate, fittings in strong cardboard box with shockabsorbing filler.

## WERKSTOFFE

Abhängig vom Durchmesser sind nahtlose oder geschweißte austenitische Edelstahlrohre und Formteile in den folgenden Werkstoffen erhältlich:

- 1.4404 / UNS S31603 (316L)
- 1.4435 / UNS S31603 (316L) (gemäß Basler Norm 2 (BN2))
- UNS S31603 (316L)

**Die Härte entspricht:**  
max. 180 HV gemäß DIN EN ISO 6507-1  
max. 90 HRB gemäß DIN EN ISO 6508-1

## OBERFLÄCHEN

Rohre und Formteile sind in den folgenden Oberflächenoptionen verfügbar:

**Metallblank (bf):** OD ≤ 63,5: Ra ≤ 0,40 µm (16 µin)  
OD > 63,5: Ra ≤ 0,60 µm (24 µin)

**Anodisch gereinigt (ac):** OD ≤ 63,5: Ra ≤ 0,40 µm (16 µin)  
OD > 63,5: Ra ≤ 0,60 µm (24 µin)

Die Außenoberfläche hat einen Ra-Wert ≤ 1,00 µm (40 µin)

Ra-Wert im Kaltumformbereich und auf der Rundschweißnaht von Formteilen ist nicht definiert. Mit spezifiziertem Ra-Wert auf Anfrage.

Für die Bearbeitung der Innenoberflächen werden folgende Normen angewendet:

**Metallblank:** Reinigungs- und Prüfverfahren ASTM A 632, S3

**Anodisch gereinigt:** gemäß Spez. Doc. 7.4-40/3.2/3.3.2

**Öl- und fettfrei:** gemäß ASTM G93 11.4.3.1 - Level A

## QUALITÄTSKONTROLLE UND PRÜFVERFAHREN

- Vorzeugniskontrolle
- Visuelle Prüfung
- Endoskopie der metallblanken Rohre
- Baumaßkontrolle
- Rauheitsmessung

## DOKUMENTATION, VERPACKUNG UND VERSAND

Die Dokumentation erfolgt über das Dockweiler Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß DIN EN 10204.

Metallblanken Rohre und Formteile sind mit transparenten PE-Kappen verschlossen und einzeln in PE-Folie verpackt. Die Kennzeichnung der Rohre und Formteile sowie ein Chargen-Etikett auf der Folienverpackung beinhalten die Information finetron.

Versand von Rohren in Köchern oder Kisten, der von Formteilen stoßgesichert in festem Karton oder Kisten.



**TCC**



**APPLICATIONS**

TCC with that cleaned surface is widely used in production, process measurement and photovoltaic.



**PHOTOVOLTAIC**  
PHOTOVOLTAIK

**DIMENSIONS**

All tubes and fittings are available from stock in the following sizes:

**Imperial (according to ASTM A269 / A270 and DIN 11866 Series C)**  
1/8" (0,125 inch x 0,022 inch) to 6" (6,000 inch x 0,109 inch)  
3,18 mm x 0,56 mm to 152,40 mm x 2,77 mm

**Pipe (according to ASTM A312/ A999)**  
219,08 mm x 3,76 mm to 508,00 mm x 5,54 mm  
NPS 8, 10, 12, 16, 20 Schedule 10S

**Metric (according to DIN 11866 Series A)**  
3,00 mm x 0,50 mm to 35,00 mm x 1,50 mm

**On request**  
ISO (according to DIN EN ISO 1127 and DIN 11866 Series B)  
13,50 mm x 1,60 mm to 219,10 mm x 2,60 mm

**TECHNICAL TERMS OF DELIVERY**

Tubes and fittings are prepared for orbital welding according to the following standards:

**Tubes**  
acc. to ASTM A 269 / A 632 / A 312 (Pipe), DIN EN 10217-7 / 10216-5 with a length of 5900 - 6090 mm (max. 10% short lengths of min. 3000 mm possible)

**Tube components**  
Prematerial acc. to ASTM A 269 / A 632 / A312 / A403 (Pipe), DIN EN 10217-7 / 10216-5

**Machined components**  
Prematerial acc. to ASTM A 479, DIN EN 10088-3, DIN 17440, ASTM A182 (Pipe)

Tubes and fittings are permanently marked.

**Marking always with**  
DOCKWEILER / DW-Number / Dimension / Material / Heat number

**ANWENDUNGEN**

TCC findet mit seiner Oberfläche breite Verwendung in der Produktion, Photovoltaik sowie Mess- und Regelungstechnik.



**PROCESS MEASUREMENT AND CONTROL**  
MESS- UND REGELUNGSTECHNIK

**ABMESSUNGEN**

Alle Rohre und Formteile sind in den folgenden Abmessungen ab Lager bei uns erhältlich:

**Imperial (gemäß ASTM A269 / A270 und DIN 11866 Reihe C)**  
1/8" (0,125 inch x 0,022 inch) bis 6" (6,000 inch x 0,109 inch)  
3,18 mm x 0,56 mm bis 152,40 mm x 2,77 mm

**Pipe (gemäß ASTM A312/ A999)**  
219,08 mm x 3,76 mm bis 508,00 mm x 5,54 mm  
NPS 8, 10, 12, 16, 20 Schedule 10S

**Metrisch (gemäß DIN 11866 Reihe A)**  
3,00 mm x 0,50 mm bis 35,00 mm x 1,50 mm

**Auf Anfrage**  
ISO (gemäß DIN EN ISO 1127 und DIN 11866 Reihe B)  
13,50 mm x 1,60 mm bis 219,10 mm x 2,60 mm

**TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN**

Alle Rohre und Formteile sind zum Orbitalschweißen vorbereitet und entsprechen den folgenden Normen:

**Rohre**  
gemäß ASTM A 269 / A 632 / A 312 (Pipe), DIN EN 10217-7 / 10216-5 mit einer Länge von 5900 - 6090 mm (max. 10% Kurzlängen von min. 3000 mm möglich)

**Rohrkomponenten**  
Vormaterial gemäß ASTM A 269 / A 632 / A312 / A403 (Pipe), DIN EN 10217-7 / 10216-5

**Drehkomponenten**  
Vormaterial gemäß ASTM A 479, DIN EN 10088-3, DIN 17440, ASTM A182 (Pipe)

Rohre und Formteile sind dauerhaft gekennzeichnet.

**Die Kennzeichnung erfolgt immer mit**  
DOCKWEILER / DW-Nummer / Abmessung / Werkstoff / Schmelznummer

**MATERIALS**

Depending on outer diameter welded or seamless austenitic stainless steel tubes and fittings are available in the following materials:

- 1.4404 / UNS S31603 (316L)
- 1.4435 / UNS S31603 (316L) (according to Basler Norm 2 (BN2))
- 1.4307
- UNS S31603 (316L)
- UNS S30403 (304L)

**The hardness is equivalent to:**  
max. 180 HV according to DIN EN ISO 6507-1  
max. 90 HRB according to DIN EN ISO 6508-1

**SURFACES**

**Tubes and Fittings:**  
TCC: Bright finished (bf): Ra values are not defined for the inner surface. On request with Ra value  $\leq 0,80 \mu\text{m}$  (32  $\mu\text{in}$ ).

TCC.1: Anodical cleaned (ac): Ra values are not defined for the inner surface. On request with Ra value  $\leq 0,80 \mu\text{m}$  (32  $\mu\text{in}$ ).

The outer surface has a Ra value  $\leq 1,00 \mu\text{m}$  (40  $\mu\text{in}$ )

**Pipes:**  
The Innersurface is not defined.  
The outersurface is not defined.

**End preparation:**  
Pipes and fittings will be supplied with a single bevel angle according to ASME B16.25, 3.2.

Other specified surfaces or ends are available upon request. Ra value in the cold worked area and on the surface of circumferential welds is not defined. Specified roughness is available on request.

For the machining of the inner surfaces following standards apply:

**Free of oil and grease (TCC.1)**  
according to ASTM G93 11.4.3.1 - Level A

**Tubes and fittings**  
Cleaning and test procedure ASTM A 632, S3

**QUALITY AND TEST PROCEDURES**

- Verification of basic test certificate
- Visual control
- Endoscopic inspection of bright finished tubes
- Verification of dimensions
- Roughness measurements

**DOCUMENTATION, PACKAGING AND SHIPPING**

The documentation result by the Dockweiler Inspection Certificate 3.1 according to DIN EN 10204.

Bright finished tubes and fittings are closed with transparent PE caps (304L with red PE caps) and are individually sealed in PE foil. The tubes and fittings as well as the batch label on the foil contain the information TCC resp. TCC.1.

Delivery of tubes in tubular container or wooden crate, fittings in strong cardboard box with shock-absorbing filler.

**WERKSTOFFE**

Abhängig vom Durchmesser sind nahtlose oder geschweißte austenitische Edelstahlrohre und Formteile in den folgenden Werkstoffen erhältlich:

- 1.4404 / UNS S31603 (316L)
- 1.4435 / UNS S31603 (316L) (gemäß Basler Norm 2 (BN2))
- 1.4307
- UNS S31603 (316L)
- UNS S30403 (304L)

**Die Härte entspricht:**  
max. 180 HV gemäß DIN EN ISO 6507-1  
max. 90 HRB gemäß DIN EN ISO 6508-1

**OBERFLÄCHEN**

**Rohre und Formteile:**  
TCC: Metallblank (bf): Ra-Werte sind für die Innenoberfläche nicht definiert. Auf Anfrage mit Ra  $\leq 0,80 \mu\text{m}$  (32  $\mu\text{in}$ ).

TCC.1: Anodisch gereinigt (ac): Ra-Werte sind für die Innenoberfläche nicht definiert. Auf Anfrage mit Ra  $\leq 0,80 \mu\text{m}$  (32  $\mu\text{in}$ ).

Die Außenoberfläche hat einen Ra-Wert  $\leq 1,00 \mu\text{m}$  (40  $\mu\text{in}$ )

**Pipes:**  
Die Innenoberfläche ist nicht definiert.  
Die Außenoberfläche ist nicht definiert.

**Endenvorbereitung:**  
Pipes und Fittinge werden mit einfach gefasteten Enden gemäß ASME B16.25,3.2 geliefert.

Weitere Oberflächen- und Endenoptionen auf Anfrage erhältlich. Ra-Wert im Kaltumformbereich und auf der Rundschweißnaht von Formteilen ist nicht definiert. Mit spezifiziertem Ra-Wert auf Anfrage.

Für die Bearbeitung der Innenoberflächen gelten folgende Normen:

**Öl- und fettfrei (TCC.1)**  
gemäß ASTM G93 11.4.3.1 – Level A

**Rohre und Formteile**  
Reinigungs- und Prüfverfahren ASTM A 632, S3

**QUALITÄTSKONTROLLE UND PRÜFVERFAHREN**

- Vorzeugniskontrolle
- Visuelle Prüfung
- Endoskopie der metallblanken Rohre
- Baumaßkontrolle
- Rauheitsmessung

**DOKUMENTATION, VERPACKUNG UND VERSAND**

Die Dokumentation erfolgt über das Dockweiler Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß DIN EN 10204.

Metallblanken Rohre und Formteile sind mit transparenten PE-Kappen (304L mit roten Kappen) verschlossen und einzeln in PE-Folie verpackt. Die Kennzeichnung der Rohre und Formteile sowie ein Chargen-Etikett auf der Folienverpackung beinhalten die Information TCC bzw. TCC.1.

Versand von Rohren in Köchern oder Kisten, der von Formteilen stoßgesichert in festem Karton oder Kisten.

## COAX



### APPLICATIONS

COAX is a twin wall tube used for transport of toxic, explosive and corrosive media for the semiconductor and chemical industry.



**SEMICONDUCTOR**  
HALBLEITERINDUSTRIE

### DIMENSIONS

The inner process tube is available from stock in the following sizes:

**Imperial (according to ASTM A269 / A632 and DIN 11866 Series C)**  
1/4" (0,250 inch x 0,035 inch) to 6" (6,000 inch x 0,109 inch)  
6,35 mm x 0,89 mm to 25,40 mm x 1,65 mm

Other dimensions on request.

### TECHNICAL TERMS OF DELIVERY

Tubes and fittings are prepared for orbital welding according to the following standards:

**Tubes**  
acc. to ASTM A 269 / A 632, DIN EN 10217-7 / 10216-5  
with a length of 5900 - 6090 mm

**Tube components**  
Prematerial acc. to ASTM A 269 / A 632, DIN EN 10217-7 / 10216-5

**Machined components**  
Prematerial acc. to ASTM A 479, DIN EN 10088-3, DIN 17440,  
ASTM A 182 (Pipe)

Tubes are permanently marked over the full length.  
Fittings are needle marked.

### Marking always with

- DOCKWEILER
- DW-Number
- Dimension
- Material
- Heat number

### ANWENDUNGEN

COAX ist ein Doppelwandrohrsystem zum Transport toxischer, explosiver und korrosiver Medien in der Halbleiterindustrie und in der chemischen Industrie.



**FINE CHEMISTRY**  
FEINCHEMIE

### ABMESSUNGEN

Das Prozessrohr ist in den folgenden Abmessungen ab Lager bei uns erhältlich:

**Imperial (gemäß ASTM A269 / A632 und DIN 11866 Reihe C)**  
1/4" (0,250 inch x 0,035 inch) bis 6" (6,000 inch x 0,109 inch)  
6,35 mm x 0,89 mm bis 25,40 mm x 1,65 mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

### TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

Alle Rohre und Formteile sind zum Orbitalschweißen vorbereitet und entsprechen den folgenden Normen:

**Rohre**  
gemäß ASTM A 269 / A 632, DIN EN 10217-7 / 10216-5  
mit einer Länge von 5900 - 6090 mm

**Rohrkomponenten**  
Vormaterial gemäß ASTM A 269 / A 632, DIN EN 10217-7 / 10216-5

**Drehkomponenten**  
Vormaterial gemäß ASTM A 479, DIN EN 10088-3, DIN 17440,  
ASTM A 182 (Pipe)

Rohre sind über die gesamte Länge dauerhaft gekennzeichnet.  
Formteile mit Nadelgravur

### Die Kennzeichnung erfolgt immer mit

- DOCKWEILER
- DW-Nummer
- Abmessung
- Werkstoff
- Schmelznummer

### MATERIALS

Welded or seamless austenitic stainless steel tubes (for outer safety tube and inner process tube) are available in the following materials:

- 1.4404 / UNS S31603 (316L)
- 1.4435 / UNS S31603 (316L) (according to Basler Norm 2 (BN2))
- UNS S31603 (316L)

**The hardness is equivalent to:**  
max. 180 HV according to DIN EN ISO 6507-1  
max. 90 HRB according to DIN EN ISO 6508-1

### SURFACES

The Ra value for the inner surface according to the quality of the process tube:

Ultron\*: Ra ≤ 0,25 µm (10 µin)  
Finetron / Finetron.1\*: Ra ≤ 0,40 µm (16 µin)  
TCC / TCC.1\*: not defined, on request with Ra ≤ 0,80 µm (32 µin)  
\* for further information please see individually specification

Ra value in the cold worked area of fittings (inner and outer surface), on the surface of circumferential welds as well as on the longitudinal weld seam of electropolished tubes and fittings is not defined. Specified roughness of total surface available on request.

### QUALITY AND TEST PROCEDURES

- Verification of basic test certificate
- Visual control
- Endoscopic inspection of bright finished tubes
- Verification of dimensions
- Roughness measurements

### DOCUMENTATION, PACKAGING AND SHIPPING

The documentation result by the Dockweiler Inspection Certificate 3.1 according to DIN EN 10204.

For details of packaging please see individually specification.

Delivery of tubes in tubular container or wooden crate, fittings in strong cardboard box with shockabsorbing filler.

**Information of the functional principles and installation constructions can be found on page 74**

### WERKSTOFFE

Nahtlose oder geschweißte austenitische Edelstahlrohre (Innen- und Mantelrohr) sind in den folgenden Werkstoffen erhältlich:

- 1.4404 / UNS S31603 (316L)
- 1.4435 / UNS S31603 (316L) (gemäß Basler Norm 2 (BN2))
- UNS S31603 (316L)

**Die Härte entspricht:**  
max. 180 HV gemäß DIN EN ISO 6507-1  
max. 90 HRB gemäß DIN EN ISO 6508-1

### ÖBERFLÄCHEN

Ra-Werte für die Innenoberfläche sind vom Außendurchmesser abhängig:

Ultron\*: Ra ≤ 0,25 µm (10 µin)  
Finetron / Finetron.1\*: Ra ≤ 0,40 µm (16 µin)  
TCC / TCC.1\*: nicht definiert,  
mit spezifiziertem Ra-Wert auf Anfrage Ra ≤ 0,80 µm (32 µin)  
\* weitere Informationen entnehmen Sie bitte den Spezifikationen

Ra-Wert im Kaltumformbereich, auf der Rundschweißnaht von Formteilen sowie auf der Längsschweißnaht elektropolierter Rohre und Formteile nicht definiert. Mit spezifiziertem Ra-Wert auf Anfrage.

### QUALITÄTSKONTROLLE UND PRÜFVERFAHREN

- Vorzeugniskontrolle
- Visuelle Prüfung
- Endoskopie der metallblanken Rohre
- Baumaßkontrolle
- Rauheitsmessung

### DOKUMENTATION, VERPACKUNG UND VERSAND

Die Dokumentation erfolgt über das Dockweiler Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß DIN EN 10204.

Die Verpackung erfolgt gemäß des Spezifikation des Innenrohres.

Versand von Rohren in Köchern oder Kisten, der von Formteilen stoßgesichert in festem Karton oder Kisten.

Informationen zur Funktionsweise und Installationshinweise finden Sie auf Seite 74



## VSR80



### APPLICATIONS

VSR80 with controlled hardness and its outer surface free of longitudinal and vertical scratches is a widely acknowledged tube suitable for compression type fittings.

### ANWENDUNGEN

VSR80 ist mit seiner spezifizierten Härte und der längs- und querriefreien Außenoberfläche das bewährte Verschraubungsrohr für hochdichte, wieder lösbare Verbindungen



ANALYSIS  
ANALYTIK



PROCESS MEASUREMENT AND CONTROL  
MESS- UND REGELUNGSTECHNIK

### DIMENSIONS

All tubes and fittings are available from stock in the following sizes:

**Imperial (according to ASTM A269 and DIN 11866 Series C)**  
1/16" (0,0625 inch x 0,010 inch) to 1" (1,000 inch x 0,065 inch)  
1,59 mm x 0,25 mm to 25,40 mm x 1,65 mm  
**Metric (according to DIN 11866 Series A)**  
3,00 mm x 0,50 mm to 35,00 mm x 1,50 mm  
Other dimensions on request.

### ABMESSUNGEN

Alle Rohre und Formteile sind in den folgenden Abmessungen ab Lager bei uns erhältlich:

**Imperial (nach ASTM A269 und DIN 11866 Reihe C)**  
1/16" (0,0625 inch x 0,010 inch) bis 1" (1,000 inch x 0,065 inch)  
1,59 mm x 0,25 mm bis 25,40 mm x 1,65 mm  
**Metrisch (nach DIN 11866 Reihe A)**  
3,00 mm x 0,50 mm bis 35,00 mm x 1,50 mm  
Weitere Abmessungen auf Anfrage.

### TECHNICAL TERMS OF DELIVERY

Tubes acc. to ASTM A269, DIN EN 10216-5 with a length of 5950 ± 50 mm  
Tubes are permanently marked over the full length.  
Fittings are needle marked.

**Marking always with:**  
DOCKWEILER / DW-Number / Dimension / Material / Heat number

### TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

Rohre gemäß ASTM A269, DIN EN 10216-5 mit einer Länge von 5950 ± 50 mm  
Rohre sind über die gesamte Länge dauerhaft gekennzeichnet.  
Formteile mit Nadelgravur.

**Die Kennzeichnung erfolgt immer mit:**  
DOCKWEILER / DW-Nummer / Abmessung / Werkstoff / Schmelznummer

### MATERIALS

Seamless austenitic stainless steel tubes are available in the following materials:  
1.4404 / UNS S31603 (316L)  
**The hardness is equivalent to:** max. 70 - 90 HRB

### WERKSTOFFE

Nahtlose austenitische Edelstahlrohre und Formteile in den folgenden Werkstoffen:  
1.4404 / UNS S31603 (316L)  
**Die Härte entspricht:** max. 70 - 90 HRB

### SURFACES

Ra values are not defined for the inner surface. The outer surface is free of longitudinal and vertical scratches with a Ra value ≤ 1,00 µm (40 µin).

### OBERFLÄCHEN

Ra-Werte sind für die Innenoberfläche nicht definiert. Die Außenoberfläche ist längs- und querriefrei mit einem Ra ≤ 1,00 µm (40 µin).

### QUALITY AND TEST PROCEDURES

- Verification of basic test certificate
- Visual control
- Verification of dimensions

### QUALITÄTSKONTROLLE UND PRÜFVERFAHREN

- Vorzeugniskontrolle
- Visuelle Prüfung
- Baumaßkontrolle

### DOKUMENTATION, PACKAGING AND SHIPPING

The documentation result by the Dockweiler Inspection Certificate 3.1 according to DIN EN 10204. Delivery in tubular container or case for safe transport.

### DOKUMENTATION, VERPACKUNG UND VERSAND

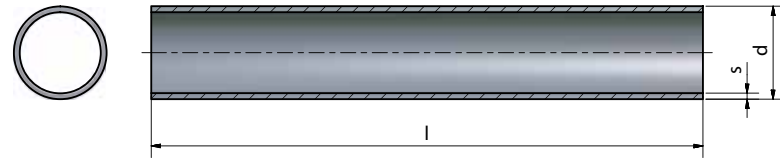
Die Dokumentation erfolgt über das Dockweiler Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß DIN EN 10204. Versand in Köchern oder in Kisten.

# TUBES ROHRE

Imperial  
ISO  
Metric  
Pipe







ultron	puretron	finetron	TCC	VSR 80	safetron	weldtron	bpe-direct
■	■	■	■	■	■	■	■
■	■	■	■	■	■	■	■
■	■	■	■	■	■	■	■
■	■	■	■	■	■	■	■
■	■	■	■	■	x	x	x
■	■	■	■	■	x	x	x
■	■	■	■	■	x	x	x
■	■	■	x	■	x	x	x
x		x	x		x	x	x
x		x	x		x	x	x
x		x	x		x	x	x
x		x	x		x	x	x
x		x	x		x	x	x
x		x	x		x	x	x

Imperial	d / s	Weight / Gewicht
Inch / Zoll	mm	kg / m
1/8	3,18 x 0,56	0,0368
1/4	6,35 x 0,89	0,1241
3/8	9,53 x 0,89	0,1966
1/2	12,70 x 1,24	0,3511
1/2	12,70 x 1,65	0,4571
3/4	19,05 x 1,24	0,5453
3/4	19,05 x 1,65	0,7198
1	25,40 x 1,65	0,9824
1 1/2	38,10 x 1,65	1,5077
2	50,80 x 1,65	2,0331
2 1/2	63,50 x 1,65	2,5585
3	76,20 x 1,65	3,0838
4	101,60 x 2,11	5,2627
6	152,40 x 2,77	10,3909

ultron	puretron	finetron	TCC	VSR 80	safetron	weldtron	bpe-direct
x		x	x				
x		x	x				
x		x	x				
x		x	x				
			x				
			x				

PIPE NPS Schedule 10S	d / s	Weight / Gewicht
DN / NW	mm	kg / m
6*	168,28 x 3,40	14,0400
8	219,08 x 3,76	20,2700
10	273,05 x 4,19	28,2100
12	323,85 x 4,57	36,5400
16	406,40 x 4,78	48,0700
20	508,00 x 5,54	69,9500

■ = seamless (standard programme) / nahtlos (Standard)  
x = welded (standard programme) / geschweisst (Standard)

\* on request / auf Anfrage

Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

ultron	puretron	finetron	TCC	VSR 80	safetron	weldtron	bpe-direct
					x	x	
					x	x	
					x	x	
					x	x	
					x	x	
					x	x	
					x	x	
					x	x	
					x	x	
					x	x	
					x	x	
					x	x	
					x	x	
					x	x	
					x	x	

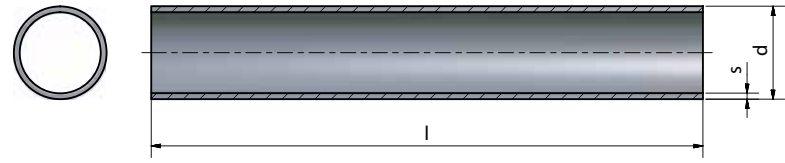
ISO / DIN 11866	d / s	Weight / Gewicht
DN / NW	mm	kg/m
8	13,50 x 1,60	0,4773
10	17,20 x 1,60	0,6257
15	21,30 x 1,60	0,7902
20	26,90 x 1,60	1,0148
25	33,70 x 2,00	1,5894
32	42,40 x 2,00	2,0257
40	48,30 x 2,00	2,3215
50	60,30 x 2,00	2,9232
65	76,10 x 2,00	3,7154
80	88,90 x 2,30	4,9934
100	114,30 x 2,30	6,4580
150	168,30 x 2,60	10,8007
200	219,10 x 2,60	14,1119

ultron	puretron	finetron	TCC	VSR 80	safetron	weldtron	bpe-direct
■		■	■	■			
■		■	■	■			
■		■	■	■			
■		■	■	■			
■		■	■	■			
■		■	■	■			
■		■	■	■			
■		■	■	■			
■		■	■	■			
■		■	■	■			
■		■	■	■			
x		x	x	x			
						x	
						x	
						x	
						x	
						x	
						x	
						x	
						x	
x		x	x	x		x	

Metric / DIN 11866	d / s	Weight / Gewicht
DN / NW	mm	kg/m
	3,00 x 0,50	0,0313
4	6,00 x 1,00	0,1254
6	8,00 x 1,00	0,1755
8	10,00 x 1,00	0,2256
10	12,00 x 1,00	0,2758
10	13,00 x 1,50	0,4325
15	18,00 x 1,50	0,6205
15	19,00 x 1,50	0,6581
20	23,00 x 1,50	0,8085
25	28,00 x 1,50	0,9965
25	29,00 x 1,50	1,0341
32	35,00 x 1,50	1,2598
40	41,00 x 1,50	1,4854
50	53,00 x 1,50	1,9367
65	70,00 x 2,00	3,4095
80	85,00 x 2,00	4,1616
100	104,00 x 2,00	5,1143
150	154,00 x 2,00	7,6213

■ = seamless (standard programme) / nahtlos (Standard)  
x = welded (standard programme) / geschweisst (Standard)

Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.



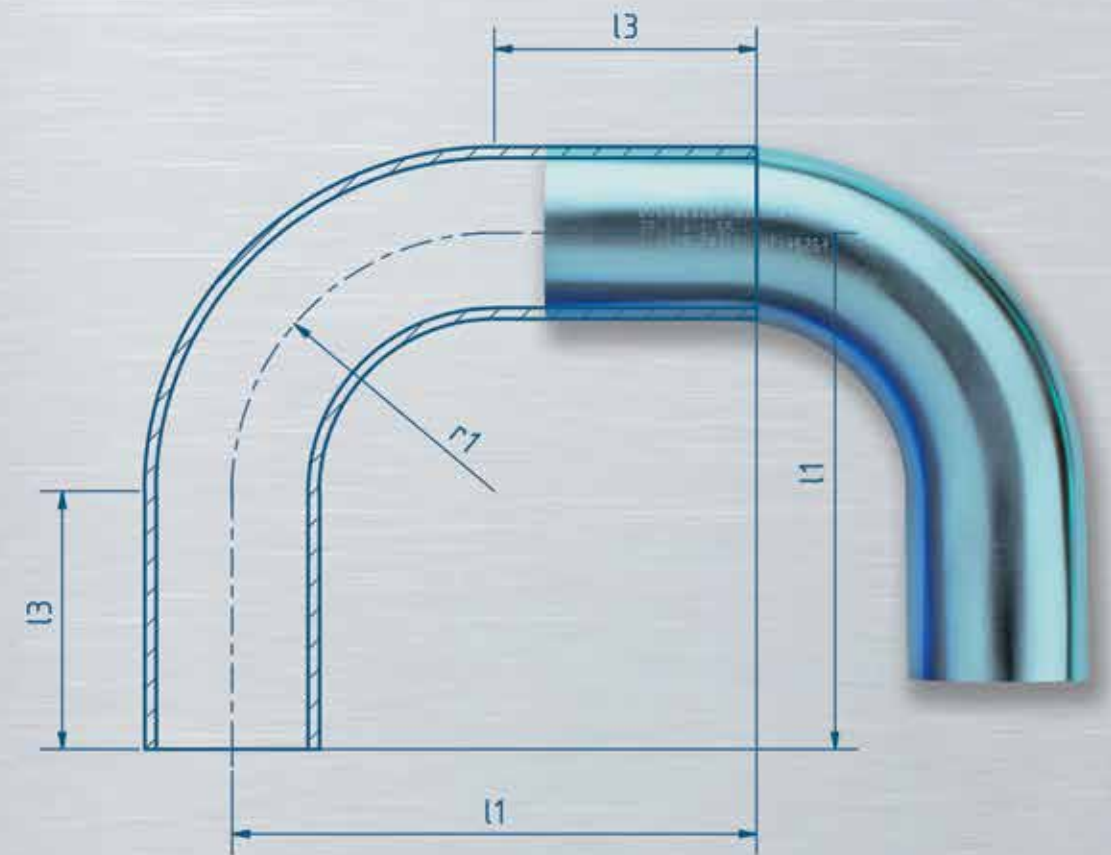
d / s	Weight / Gewicht	d / s	Weight / Gewicht
mm	kg/m	mm	kg/m
0,30 x 0,06	0,0004	5,00 x 1,00	0,1002
0,80 x 0,20	0,0030	6,00 x 0,50	0,0689
1,20 x 0,10	0,0028	6,00 x 1,00	0,1252
1,20 x 0,20	0,0050	6,00 x 1,50	0,1690
1,59 x 0,25	0,0084	6,35 x 0,91	0,1240
1,59 x 0,30	0,0097	7,00 x 0,50	0,0814
1,59 x 0,40	0,0119	8,00 x 0,50	0,0939
1,59 x 0,45	0,0128	8,00 x 1,00	0,1753
1,59 x 0,59	0,0148	8,00 x 1,50	0,2441
2,00 x 0,20	0,0090	9,53 x 0,89	0,1925
2,00 x 0,40	0,0160	9,53 x 1,65	0,3256
2,00 x 0,50	0,0188	10,00 x 0,50	0,1189
3,18 x 0,56	0,0367	10,00 x 1,00	0,2254
4,00 x 0,50	0,0438	12,00 x 0,20	0,0591
4,00 x 1,00	0,0751	12,00 x 2,00	0,5008

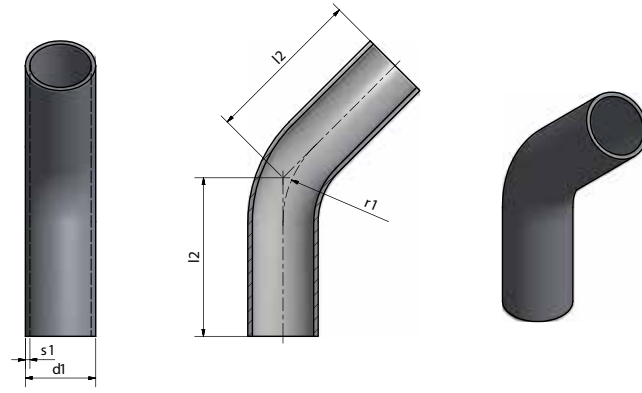
Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

These dimensions are merely a selection of the instrumentation and capillary tubes in our stock. These tubes are available in various alloys (e.g. 304L, 316L, 316 Ti) and specifications (hard as drawn, annealed). Further dimensions and materials on request.

Diese Abmessungen stellen lediglich eine Auswahl aus unserem Lagerbestand dar. Instrumentierungs- und Kapillarrohre können in verschiedenen Legierungen (z. B. in 304L, 316L, 316Ti) und Ausführungen (geglüht, hartgezogen) geliefert werden. Zu weiteren Abmessungen und Materialien auf Anfrage.

# ELBOWS BÖGEN





ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•

ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•

Imperial	d1	s1	l2	r1
Inch / Zoll	mm			
1/4	6,35	0,89	50,80	14,30
3/8	9,53	0,89	50,80	28,60
1/2	12,70	1,24	57,20	27,00
1/2	12,70	1,65	57,20	28,60
3/4	19,05	1,24	57,20	26,00
3/4	19,05	1,65	57,20	28,60
1	25,40	1,65	57,20	38,10
1 1/2	38,10	1,65	63,50	57,20
2	50,80	1,65	76,20	76,20
2 1/2	63,50	1,65	85,70	95,30
3	76,20	1,65	92,10	114,30
4	101,60	2,11	114,30	152,40
6	152,40	2,77	158,80	228,60
6*	152,40	2,77	222,25	228,60

ISO / DIN 11865	d1	s1	l2	r1
DN / NW	mm			
8	13,50	1,60	33,30	20,00
10	17,20	1,60	36,60	28,00
15	21,30	1,60	37,40	30,00
20	26,90	1,60	51,80	28,50
25	33,70	2,00	55,70	38,00
32	42,40	2,00	59,70	47,50
40	48,30	2,00	63,60	57,00
50	60,30	2,00	71,50	76,00
65	76,10	2,00	94,40	95,00
80	88,90	2,30	102,40	114,50
100	114,30	2,30	118,20	152,50
150*	168,30*	2,60	94,70	228,50
150*	168,30*	2,60	149,70	228,50

Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

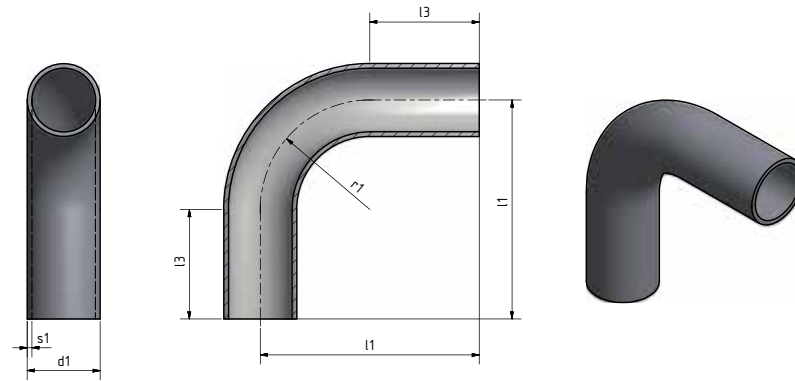
\* on request / auf Anfrage

ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
•	•	•		•	•
•	•	•		•	•
•	•	•		•	•
•	•	•		•	•
•	•	•		•	•
•	•	•		•	•
•	•	•		•	•
•	•	•		•	•
•	•	•		•	•
•	•	•		•	•
•	•	•		•	•
•	•	•		•	•
•	•	•		•	•
•	•	•		•	•
•	•	•		•	•

Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

Metric / DIN 11865	d1	s1	l2	r1
DN / NW	mm			
4	6,00	1,00	32,10	16,00
6	8,00	1,00	32,10	13,50
6	8,00	1,00	32,10	24,00
8	10,00	1,00	33,30	20,00
8	10,00	1,00	33,30	24,00
10	12,00	1,00	35,80	26,00
10	13,00	1,50	35,80	26,00
15	18,00	1,50	35,80	26,00
15	19,00	1,50	39,50	35,00
20	23,00	1,50	41,60	40,00
25	28,00	1,50	60,70	50,00
25	29,00	1,50	60,70	50,00
32	35,00	1,50	62,80	55,00
40	41,00	1,50	64,90	60,00
50	53,00	1,50	69,00	70,00
65	70,00	2,00	73,10	80,00
80	85,00	2,00	92,30	90,00
100	104,00	2,00	96,40	100,00
150	154,00	2,00	193,20	225,00





ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•

Imperial	d1	s1	l1	l3	r1
Inch / Zoll	mm				
1/4	6,35	0,89	66,70	52,40	14,30
3/8	9,53	0,89	66,70	38,10	28,60
1/2	12,70	1,24	76,20	49,20	27,00
1/2	12,70	1,65	76,20	47,60	28,60
3/4	19,05	1,24	76,20	50,20	26,00
3/4	19,05	1,65	76,20	47,60	28,60
1	25,40	1,65	76,20	38,10	38,10
1 1/2	38,10	1,65	95,30	38,10	57,20
2	50,80	1,65	120,70	44,50	76,20
2 1/2	63,50	1,65	139,70	44,40	95,30
3	76,20	1,65	158,80	44,50	114,30
4	101,60	2,11	203,20	50,80	152,40
6	152,40	2,77	292,10	63,50	228,60
6*	152,4*	2,77	355,60	127,00	228,60

ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•

ISO / DIN 11865	d1	s1	l1	l3	r1
DN / NW	d1	s1	l1	l3	r1
8	13,50	1,60	45,00	25,00	20,00
10	17,20	1,60	53,00	25,00	28,00
15	21,30	1,60	55,00	25,00	30,00
20	26,90	1,60	68,50	40,00	28,50
25	33,70	2,00	78,00	40,00	38,00
32	42,40	2,00	87,50	40,00	47,50
40	48,30	2,00	97,00	40,00	57,00
50	60,30	2,00	116,00	40,00	76,00
65	76,10	2,00	150,00	55,00	95,00
80	88,90	2,30	169,50	55,00	114,50
100	114,30	2,30	207,50	55,00	152,50

Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

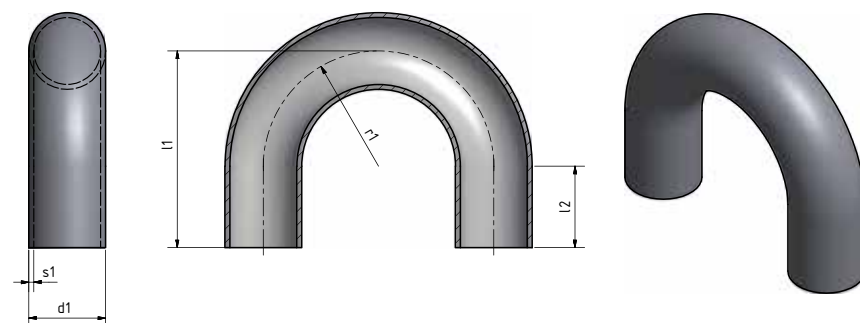
\* on request / auf Anfrage

ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•

Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

Metric / DIN 11865	d1	s1	l1	l3	r1
DN / NW	mm				
4	6,00	1,00	40,00	24,00	16,00
6	8,00	1,00	45,00	21,00	24,00
6*	8,00	1,00	45,00	25,00	20,00
8	10,00	1,00	45,00	25,00	20,00
8*	10,00	1,00	50,00	25,00	25,00
10	12,00	1,00	51,00	25,00	26,00
10	13,00	1,50	51,00	25,00	26,00
15	18,00	1,50	51,00	25,00	26,00
15	19,00	1,50	60,00	25,00	35,00
20	23,00	1,50	65,00	25,00	40,00
25	28,00	1,50	90,00	40,00	50,00
25	29,00	1,50	90,00	40,00	50,00
32	35,00	1,50	95,00	40,00	55,00
40	41,00	1,50	100,00	40,00	60,00
50	53,00	1,50	110,00	40,00	70,00
65	70,00	2,00	120,00	40,00	80,00
80	85,00	2,00	145,00	55,00	90,00
100	104,00	2,00	155,00	55,00	100,00
150	154,00	2,00	325,00	100,00	225,00

\* Additional size different from DIN 11865  
Zusätzliches Maß abweichend von der DIN 11865



ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
					•
					•
			•	•	•
					•
			•	•	•
					•
			•	•	•
					•
			•	•	•
					•
			•	•	•
					•
			•	•	•
					•
			•	•	•
					•
			•	•	•
					•
			•	•	•
					•
			•	•	•

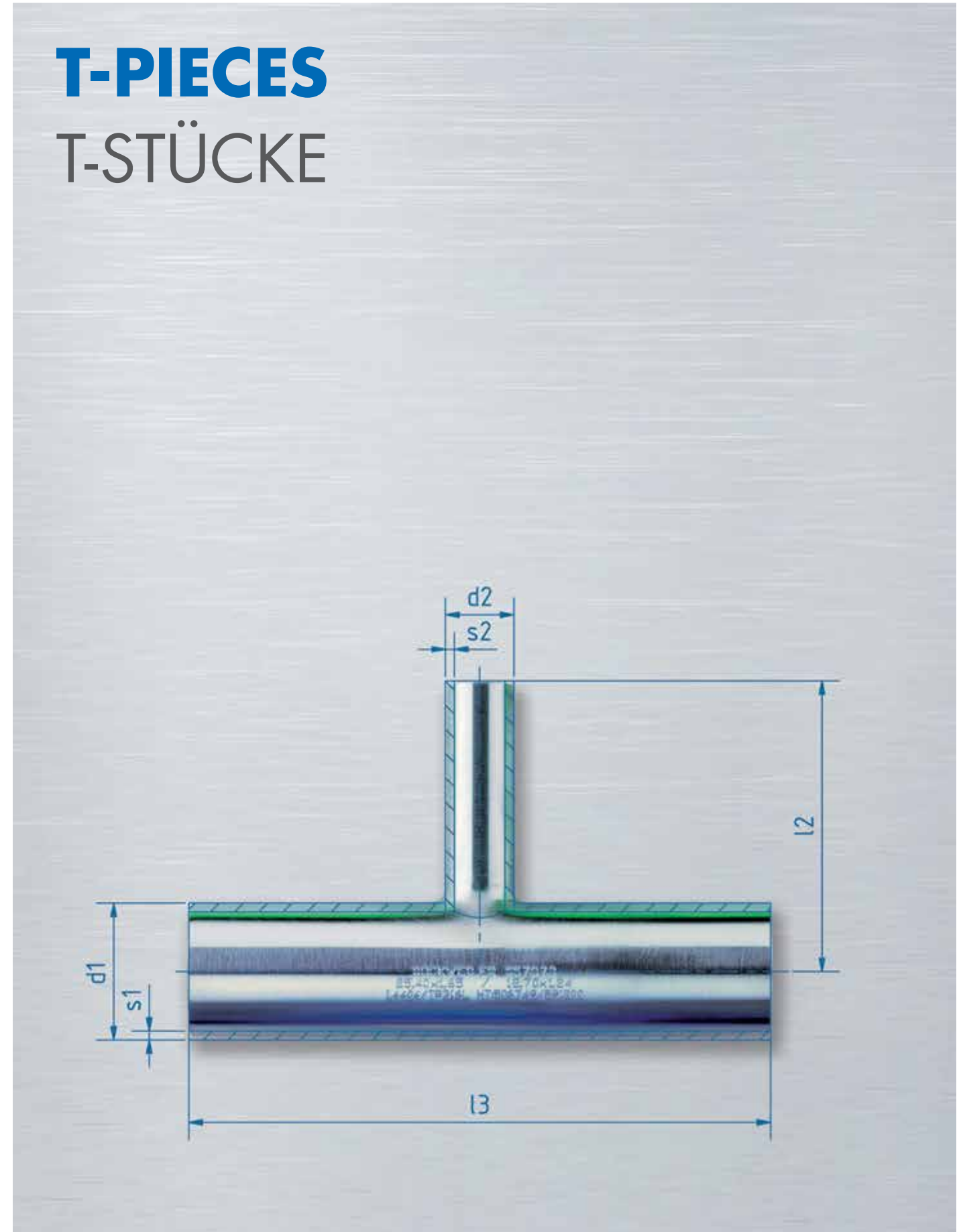
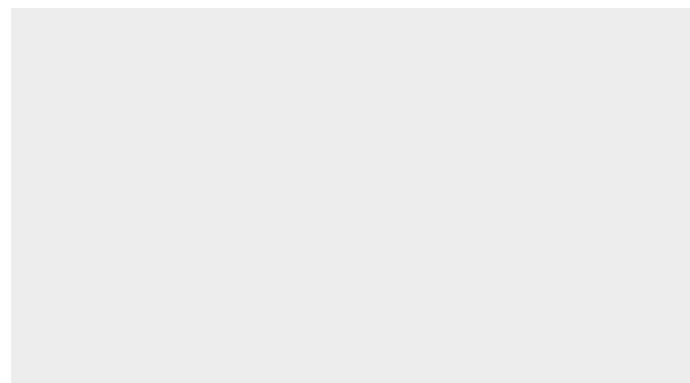
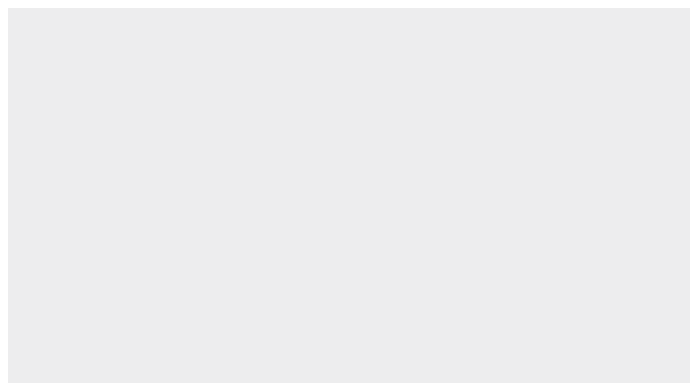
Imperial	d1	s1	l1	l2	r1
Inch / Zoll	mm				
1/4	6,35	0,89	66,70	9,55	57,15
3/8	9,53	0,89	66,70	9,55	57,15
1/2	12,70	1,65	65,00	26,90	38,10
1/2	12,70	1,65	76,20	19,05	57,15
3/4	19,05	1,65	50,00	24,00	26,00
3/4	19,05	1,65	76,20	19,05	57,15
1	25,40	1,65	65,00	26,90	38,10
1	25,40	1,65	76,20	38,10	38,10
1 1/2	38,10	1,65	85,00	27,80	57,20
1 1/2	38,10	1,65	114,30	57,15	57,15
2	50,80	1,65	110,00	33,80	76,20
2	50,80	1,65	127,00	50,80	76,20
2 1/2	63,50	1,65	135,00	39,70	95,30
2 1/2	63,50	1,65	146,10	50,85	95,25
3	76,20	1,65	155,00	40,70	114,30
3	76,20	1,65	165,10	50,80	114,30
4	101,60	2,11	195,00	42,60	152,40
4	101,60	2,11	215,90	63,50	152,40
6	152,40	2,77	292,10	63,50	228,60

Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

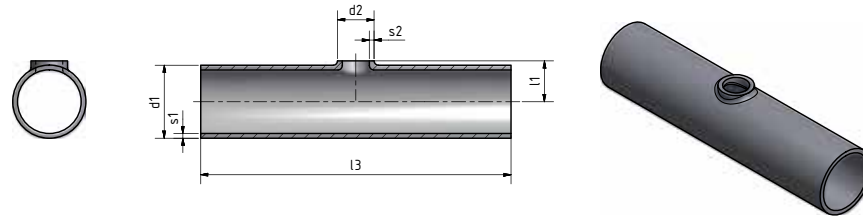
ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•

Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

ISO / DIN 11865	d1	s1	l1	l2	r1
DN / NW	mm				
8	13,50	1,60	45,00	25,00	20,00
10	17,20	1,60	53,00	25,00	28,00
15	21,30	1,60	55,00	25,00	30,00
20	26,90	1,60	82,00	40,00	42,00
25	33,70	2,00	90,00	40,00	50,00
32	42,40	2,00	112,50	40,00	72,50
40	48,30	2,00	112,50	40,00	72,50
50	60,30	2,00	135,00	40,00	95,00
65	76,10	2,00	150,00	55,00	95,00
80	88,90	2,30	169,50	55,00	114,50
100	114,30	2,30	207,50	55,00	152,50







ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•

Imperial	d1 x d2	s1	s2	l3	l1
Inch / Zoll	mm				
1/2 x 1/2	12,70 x 12,70	1,65	1,65	95,20	11,35
3/4 x 1/2	19,05 x 12,70	1,65	1,65	101,60	11,03
3/4 x 3/4	19,05 x 19,05	1,65	1,65	101,60	11,03
1 x 1/2	25,40 x 12,70	1,65	1,65	108,00	14,20
1 x 3/4	25,40 x 19,05	1,65	1,65	108,00	14,20
1 x 1	25,40 x 25,40	1,65	1,65	108,00	14,20
1 1/2 x 3/4	38,10 x 19,05	1,65	1,65	120,60	20,55
1 1/2 x 1	38,10 x 25,40	1,65	1,65	120,60	20,55
1 1/2 x 1 1/2	38,10 x 38,10	1,65	1,65	120,60	21,05
2 x 1	50,80 x 25,40	1,65	1,65	146,00	26,90
2 x 1 1/2	50,80 x 38,10	1,65	1,65	146,00	27,40
2 x 2	50,80 x 50,80	1,65	1,65	146,00	28,90
2 1/2 x 1 1/2	63,50 x 38,10	1,65	1,65	158,80	33,75
2 1/2 x 2	63,50 x 50,80	1,65	1,65	158,80	35,25
2 1/2 x 2 1/2	63,50 x 63,50	1,65	1,65	158,80	35,25
3 x 1	76,20 x 25,40	1,65	1,65	171,50	40,60
3 x 1 1/2	76,20 x 38,10	1,65	1,65	171,50	40,10
3 x 2	76,20 x 50,80	1,65	1,65	171,50	41,60
3 x 2 1/2	76,20 x 63,50	1,65	1,65	171,50	41,60
3 x 3	76,20 x 76,20	1,65	1,65	171,40	43,10
4 x 1 1/2	101,60 x 38,10	2,11	1,65	209,60	53,80
4 x 2	101,60 x 50,80	2,11	1,65	209,60	54,30
4 x 2 1/2	101,60 x 63,50	2,11	1,65	209,60	54,30
4 x 3	101,60 x 76,20	2,11	1,65	209,60	55,80
4 x 4	101,60 x 101,60	2,11	1,65	209,60	56,80

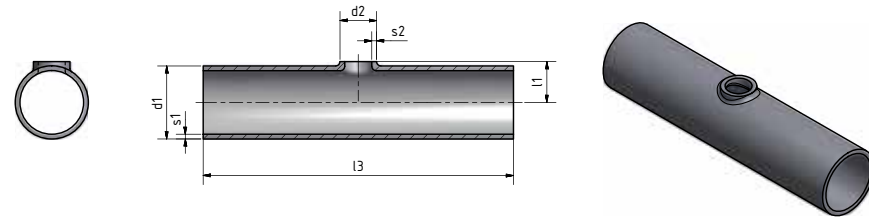
Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•

Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

ISO / DIN 11865	d1 x d2	s1	s2	l3	l1
DN / NW	mm				
8 x 8	13,50 x 13,50	1,60	1,60	64,00	11,75
10 x 8	17,20 x 13,50	1,60	1,60	68,00	10,10
10 x 10	17,20 x 17,20	1,60	1,60	68,00	10,10
15 x 8	21,30 x 13,50	1,60	1,60	72,00	12,15
15 x 10	21,30 x 17,20	1,60	1,60	72,00	12,15
15 x 15	21,30 x 21,30	1,60	1,60	72,00	12,15
20 x 10	26,90 x 17,20	1,60	1,60	110,00	14,95
20 x 15	26,90 x 21,30	1,60	1,60	110,00	14,95
20 x 20	26,90 x 26,90	1,60	1,60	110,00	14,95
25 x 15	33,70 x 21,30	2,00	1,60	120,00	18,35
25 x 20	33,70 x 26,90	2,00	1,60	120,00	18,35
25 x 25	33,70 x 33,70	2,00	2,00	120,00	18,35
32 x 15	42,40 x 21,30	2,00	1,60	130,00	22,70
32 x 20	42,40 x 26,90	2,00	1,60	130,00	22,70
32 x 25	42,40 x 33,70	2,00	2,00	130,00	22,70
32 x 32	42,40 x 42,40	2,00	2,00	130,00	23,20
40 x 15	48,30 x 21,30	2,00	1,60	130,00	25,65
40 x 20	48,30 x 26,90	2,00	1,60	130,00	25,65
40 x 25	48,30 x 33,70	2,00	2,00	130,00	25,65
40 x 32	48,30 x 42,40	2,00	2,00	130,00	26,15
40 x 40	48,30 x 48,30	2,00	2,00	130,00	26,65
50 x 20	60,30 x 26,90	2,00	1,60	180,00	32,65
50 x 25	60,30 x 33,70	2,00	2,00	180,00	31,65
50 x 32	60,30 x 42,40	2,00	2,00	180,00	32,15
50 x 40	60,30 x 48,30	2,00	2,00	180,00	32,65
50 x 50	60,30 x 60,30	2,00	2,00	180,00	33,65
65 x 25	76,10 x 33,70	2,00	2,00	220,00	40,55
65 x 32	76,10 x 42,40	2,00	2,00	220,00	40,05
65 x 40	76,10 x 48,30	2,00	2,00	220,00	40,55
65 x 50	76,10 x 60,30	2,00	2,00	220,00	41,55
65 x 65	76,10 x 76,10	2,00	2,00	220,00	43,05
80 x 32	88,90 x 42,40	2,30	2,00	260,00	46,95
80 x 40	88,90 x 48,30	2,30	2,00	260,00	46,95
80 x 50	88,90 x 60,30	2,30	2,00	260,00	47,95
80 x 65	88,90 x 76,10	2,30	2,00	260,00	49,45
80 x 80	88,90 x 88,90	2,30	2,30	260,00	49,45
100 x 50	114,30 x 60,30	2,30	2,00	320,00	60,65
100 x 65	114,30 x 76,10	2,30	2,00	320,00	62,15
100 x 80	114,30 x 88,90	2,30	2,30	320,00	62,15
100 x 100	114,30 x 114,30	2,30	2,30	320,00	63,15

**T-PIECES (SHORT BRANCH)**  
**T-STÜCKE (KURZER ABZWEIG)**



ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
•					
•					
•					
•					
•					
•					
•					
•					
•					
•					
•					
•					
•					
•					
•					
•					
•					
•					
•					
•					
•					
•					
•					
•					

Metric / DIN 11865	d1 x d2	s1	s2	l3	l1
DN / NW	mm				
10 x 10	13,00 x 13,00	1,50	1,50	70,00	11,50
15 x 10	19,00 x 12,00	1,50	1,00	70,00	11,00
15 x 10	19,00 x 13,00	1,50	1,50	70,00	11,00
15 x 15	19,00 x 19,00	1,50	1,50	70,00	11,00
20 x 10	23,00 x 12,00	1,50	1,00	80,00	13,00
20 x 10	23,00 x 13,00	1,50	1,50	80,00	13,00
20 x 15	23,00 x 19,00	1,50	1,50	80,00	13,00
20 x 20	23,00 x 23,00	1,50	1,50	80,00	13,00
25 x 10	29,00 x 12,00	1,50	1,00	100,00	16,00
25 x 10	29,00 x 13,00	1,50	1,50	100,00	16,00
25 x 15	29,00 x 19,00	1,50	1,50	100,00	16,00
25 x 20	29,00 x 23,00	1,50	1,50	100,00	16,00
25 x 25	29,00 x 29,00	1,50	1,50	100,00	16,00
32 x 15	35,00 x 19,00	1,50	1,50	110,00	19,00
32 x 20	35,00 x 23,00	1,50	1,50	110,00	19,00
32 x 25	35,00 x 29,00	1,50	1,50	110,00	19,00
32 x 32	35,00 x 35,00	1,50	1,50	110,00	19,50
40 x 20	41,00 x 23,00	1,50	1,50	120,00	22,00
40 x 25	41,00 x 29,00	1,50	1,50	120,00	22,00
40 x 32	41,00 x 35,00	1,50	1,50	120,00	22,50
40 x 40	41,00 x 41,00	1,50	1,50	120,00	23,00

Further dimesions on request. Subject to alteration.  
 Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct

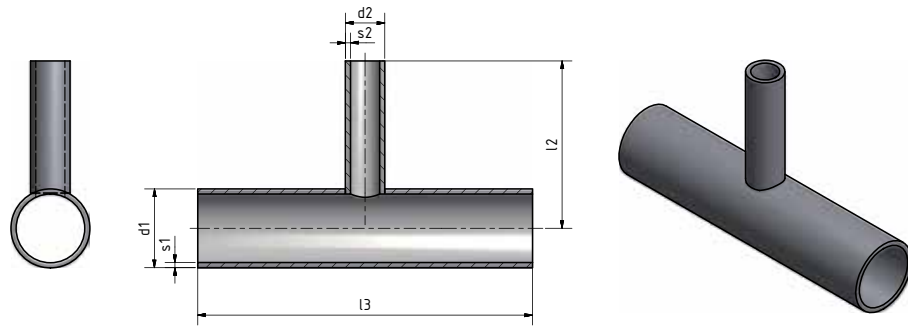
Further dimesions on request. Subject to alteration.  
 Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

Metric / DIN 11865	d1 x d2	s1	s2	l3	l1
DN / NW	mm				
50 x 25	53,00 x 29,00	1,50	1,50	160,00	28,00
50 x 32	53,00 x 35,00	1,50	1,50	160,00	28,50
50 x 40	53,00 x 41,00	1,50	1,50	160,00	29,00
50 x 50	53,00 x 53,00	1,50	1,50	160,00	30,00
65 x 32	70,00 x 35,00	2,00	1,50	210,00	37,00
65 x 40	70,00 x 41,00	2,00	1,50	210,00	37,50
65 x 50	70,00 x 53,00	2,00	1,50	210,00	38,50
65 x 65	70,00 x 70,00	2,00	2,00	210,00	40,00
80 x 40	85,00 x 41,00	2,00	1,50	260,00	45,00
80 x 50	85,00 x 53,00	2,00	1,50	260,00	46,00
80 x 65	85,00 x 70,00	2,00	2,00	260,00	47,50
80 x 80	85,00 x 85,00	2,00	2,00	260,00	47,50
100 x 65	104,00 x 70,00	2,00	2,00	310,00	57,00
100 x 80	104,00 x 85,00	2,00	2,00	310,00	57,00
100 x 100	104,00 x 104,00	2,00	2,00	310,00	58,00









ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
•	•	•		•	
•	•	•		•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
•	•	•		•	

Metric / DIN 11865	d1 x d2	s1	s2	l3	l2
DN / NW	mm				
32 x 15	35,00 x 19,00	1,50	1,50	110,00	55,00
32 x 20	35,00 x 23,00	1,50	1,50	110,00	55,00
32 x 25	35,00 x 29,00	1,50	1,50	110,00	55,00
32 x 32	35,00 x 35,00	1,50	1,50	110,00	55,00
40 x 20	41,00 x 23,00	1,50	1,50	120,00	60,00
40 x 25	41,00 x 29,00	1,50	1,50	120,00	60,00
40 x 32	41,00 x 35,00	1,50	1,50	120,00	60,00
40 x 40	41,00 x 41,00	1,50	1,50	120,00	60,00
50 x 25	53,00 x 29,00	1,50	1,50	160,00	80,00
50 x 32	53,00 x 35,00	1,50	1,50	160,00	80,00
50 x 40	53,00 x 41,00	1,50	1,50	160,00	80,00
50 x 50	53,00 x 53,00	1,50	1,50	160,00	80,00
65 x 32	70,00 x 35,00	2,00	1,50	210,00	80,00
65 x 40	70,00 x 41,00	2,00	1,50	210,00	80,00
65 x 50	70,00 x 53,00	2,00	1,50	210,00	80,00
65 x 65	70,00 x 70,00	2,00	2,00	210,00	105,00
80 x 40	85,00 x 41,00	2,00	1,50	260,00	105,00
80 x 50	85,00 x 53,00	2,00	1,50	260,00	105,00
80 x 65	85,00 x 70,00	2,00	2,00	260,00	105,00
80 x 80	85,00 x 85,00	2,00	2,00	260,00	130,00
100 x 50	104,00 x 53,00	2,00	2,00	310,00	130,00
100 x 65	104,00 x 70,00	2,00	2,00	310,00	130,00
100 x 80	104,00 x 85,00	2,00	2,00	310,00	130,00
100 x 100	104,00 x 104,00	2,00	2,00	310,00	155,00
150 x 100	154,00 x 104,00	2,00	2,00	450,00	187,50
150 x 150	154,00 x 154,00	2,00	2,00	450,00	225,00

Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.



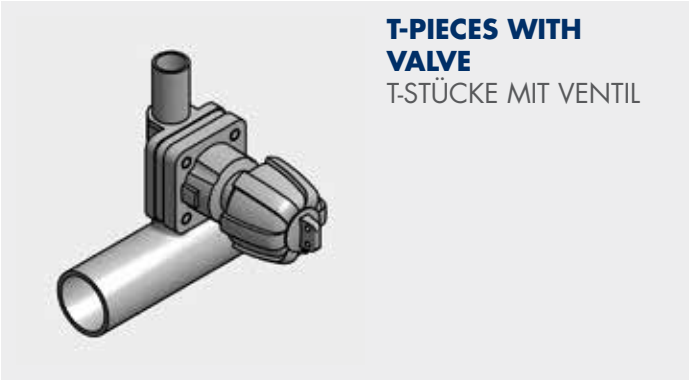
45° T-PIECES  
45° T-STÜCKE



EXCENTRIC T-PIECES  
EXZENTRISCHE  
T-STÜCKE



THERMOWELLS  
THERMOWELLS



T-PIECES WITH  
VALVE  
T-STÜCKE MIT VENTIL



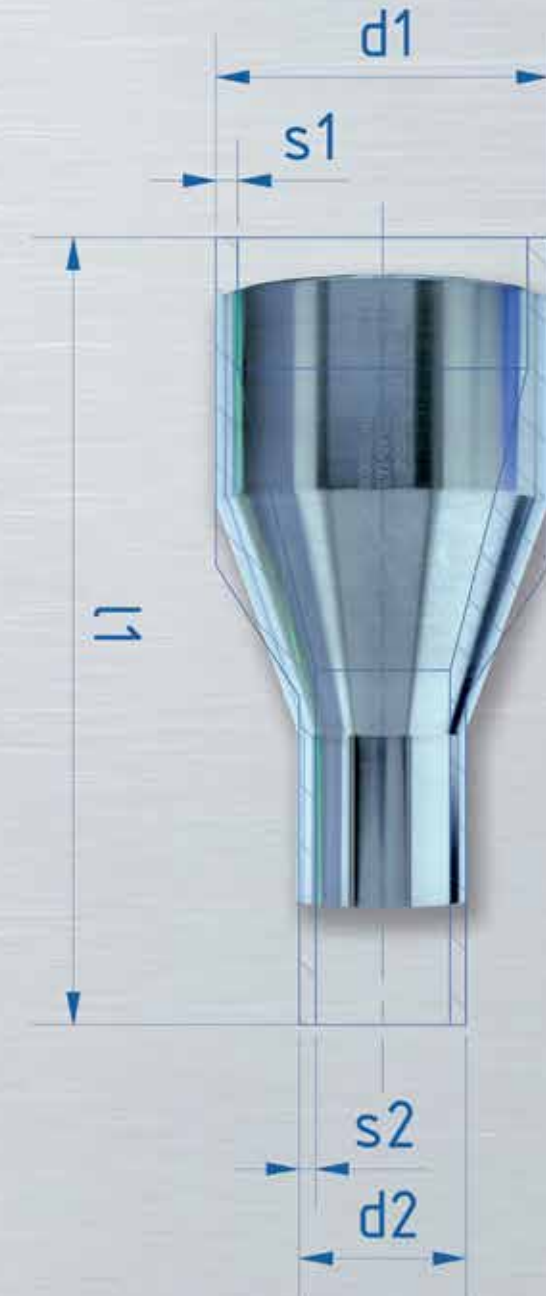
Y-PIECES  
Y-STÜCKE



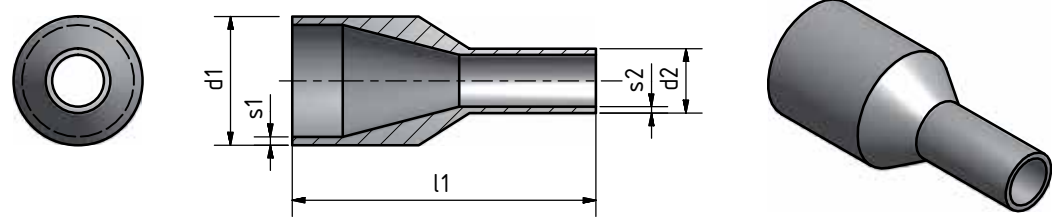
Y-PIECES WITH  
CLAMPS  
Y-STÜCKE MIT  
STUTZEN

# REDUCERS

## REDUZIERUNGEN







ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•

Imperial	d1	d2	s1	s2	l1
Inch / Zoll	mm				
$\frac{3}{8} \times \frac{1}{4}$	9,53	6,35	0,89	0,89	41,28
$\frac{1}{2} \times \frac{1}{4}$	12,70	6,35	1,24	0,89	38,00
$\frac{1}{2} \times \frac{1}{4}$	12,70	6,35	1,65	0,89	47,63
$\frac{1}{2} \times \frac{3}{8}$	12,70	9,53	1,24	0,89	38,00
$\frac{1}{2} \times \frac{3}{8}$	12,70	9,53	1,65	0,89	47,63
$\frac{3}{4} \times \frac{1}{4}$	19,05	6,35	1,24	0,89	38,00
$\frac{3}{4} \times \frac{3}{8}$	19,05	9,53	1,24	0,89	60,00
$\frac{3}{4} \times \frac{3}{8}$	19,05	9,53	1,65	0,89	50,80
$\frac{3}{4} \times \frac{1}{2}$	19,05	12,70	1,24	1,24	60,00
$\frac{3}{4} \times \frac{1}{2}$	19,05	12,70	1,65	1,24	60,00
$\frac{3}{4} \times \frac{1}{2}$	19,05	12,70	1,65	1,65	53,98
$1 \times \frac{1}{2}$	25,40	12,70	1,65	1,24	60,00
$1 \times \frac{1}{2}$	25,40	12,70	1,65	1,65	63,50
$1 \times \frac{3}{4}$	25,40	19,05	1,65	1,24	60,00
$1 \times \frac{3}{4}$	25,40	19,05	1,65	1,65	53,98
$1\frac{1}{2} \times \frac{1}{2}$	38,10	12,70	1,65	1,24	80,00
$1\frac{1}{2} \times \frac{3}{4}$	38,10	19,05	1,65	1,24	80,00
$1\frac{1}{2} \times \frac{3}{4}$	38,10	19,05	1,65	1,65	76,20
$1\frac{1}{2} \times 1$	38,10	25,40	1,65	1,65	63,50
$2 \times 1$	50,80	25,40	1,65	1,65	85,73
$2 \times 1\frac{1}{2}$	50,80	38,10	1,65	1,65	63,50
$2\frac{1}{2} \times 1$	63,50	25,40	1,65	1,65	100,00
$2\frac{1}{2} \times 1\frac{1}{2}$	63,50	38,10	1,65	1,65	85,73
$2\frac{1}{2} \times 2$	63,50	50,80	1,65	1,65	63,50
$3 \times 1\frac{1}{2}$	76,20	38,10	1,65	1,65	107,95
$3 \times 2$	76,20	50,80	1,65	1,65	85,73
$3 \times 2\frac{1}{2}$	76,20	63,50	1,65	1,65	66,68
$4 \times 2$	101,60	50,80	2,11	1,65	130,18
$4 \times 2\frac{1}{2}$	101,60	63,50	2,11	1,65	107,95
$4 \times 3$	101,60	76,20	2,11	1,65	98,43
$6 \times 3$	152,40	76,20	2,77	1,65	184,15
$6 \times 4$	152,40	101,60	2,77	2,11	142,88

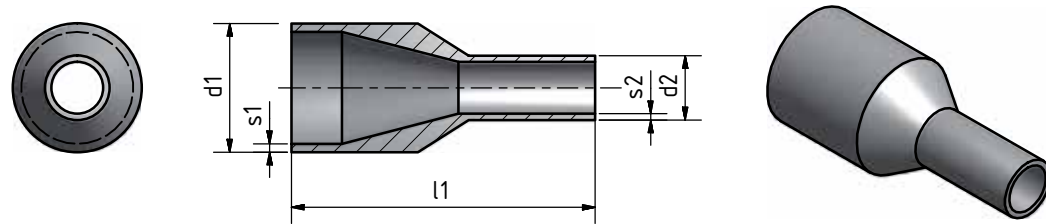
Further dimenions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•

Further dimenions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

ISO / DIN 11865	d1	d2	s1	s2	l1
DN / NW	mm				
10 x 8	17,20	13,50	1,60	1,60	60,00
15 x 8	21,30	13,50	1,60	1,60	60,00
15 x 10	21,30	17,20	1,60	1,60	60,00
20 x 8	26,90	13,50	1,60	1,60	60,00
20 x 10	26,90	17,20	1,60	1,60	60,00
20 x 15	26,90	21,30	1,60	1,60	60,00
25 x 15	33,70	21,30	2,00	1,60	70,00
25 x 20	33,70	26,90	2,00	1,60	70,00
32 x 15	42,40	21,30	2,00	1,60	80,00
32 x 20	42,40	26,90	2,00	1,60	80,00
32 x 25	42,40	33,70	2,00	2,00	80,00
40 x 15	48,30	21,30	2,00	1,60	90,00
40 x 20	48,30	26,90	2,00	1,60	90,00
40 x 25	48,30	33,70	2,00	2,00	90,00
40 x 32	48,30	42,40	2,00	2,00	90,00
50 x 20	60,30	26,90	2,00	1,60	100,00
50 x 25	60,30	33,70	2,00	2,00	100,00
50 x 32	60,30	42,40	2,00	2,00	100,00
50 x 40	60,30	48,30	2,00	2,00	100,00
65 x 25	76,10	33,70	2,00	2,00	110,00
65 x 40	76,10	48,30	2,00	2,00	110,00
65 x 50	76,10	60,30	2,00	2,00	110,00
80 x 50	88,90	60,30	2,30	2,00	110,00
80 x 65	88,90	76,10	2,30	2,00	110,00
100 x 65	114,30	76,10	2,30	2,00	135,00
100 x 80	114,30	88,90	2,30	2,30	135,00
150 x 100	168,30	114,30	2,60	2,30	*

\* on request / auf Anfrage



ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
				•	•
				•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
				•	•
				•	•
•	•	•	•	•	•
				•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
				•	•
				•	•
•	•	•	•	•	•
				•	•
				•	•
•	•	•	•	•	•
				•	•
				•	•

Metric / DIN 11865	d1	d2	s1	s2	l1
DN / NW	mm				
6 x 4	8,00	6,00	1,00	1,00	38,00
8 x 4	10,00	6,00	1,00	1,00	38,00
8 x 6	10,00	8,00	1,00	1,00	38,00
10 x 4	12,00	6,00	1,00	1,00	38,00
10 x 6	12,00	8,00	1,00	1,00	38,00
10 x 8	12,00	10,00	1,00	1,00	38,00
10 x 6	13,00	8,00	1,50	1,00	38,00
10 x 8	13,00	10,00	1,50	1,00	38,00
15 x 8	18,00	10,00	1,50	1,00	38,00
15 x 10	18,00	12,00	1,50	1,00	38,00
15 x 8	19,00	10,00	1,50	1,00	60,00
15 x 10	19,00	13,00	1,50	1,50	60,00
20 x 10	23,00	12,00	1,50	1,00	60,00
20 x 10	23,00	13,00	1,50	1,50	60,00
20 x 15	23,00	18,00	1,50	1,50	60,00
20 x 15	23,00	19,00	1,50	1,50	60,00
25 x 15	28,00	18,00	1,50	1,50	70,00
25 x 20	28,00	23,00	1,50	1,50	70,00
25 x 15	29,00	19,00	1,50	1,50	70,00
25 x 20	29,00	23,00	1,50	1,50	70,00
32 x 15	35,00	19,00	1,50	1,50	80,00
32 x 20	35,00	23,00	1,50	1,50	80,00
32 x 25	35,00	29,00	1,50	1,50	80,00

Further dimesions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

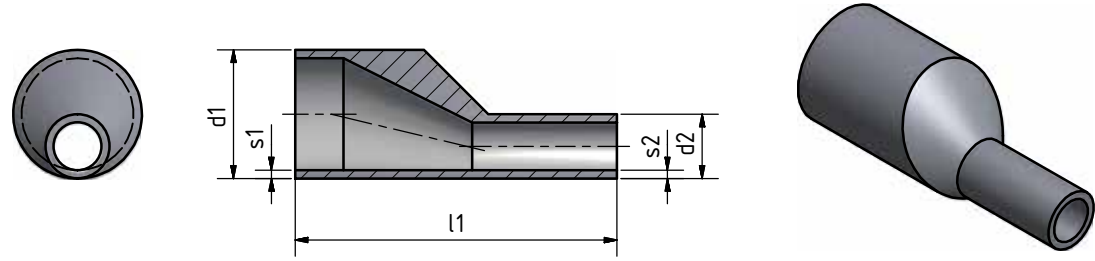
ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
				•	•
				•	•
				•	•
				•	•
				•	•
				•	•
				•	•
				•	•
				•	•
				•	•
				•	•
				•	•
				•	•
				•	•
				•	•
				•	•
				•	•
				•	•
				•	•
				•	•
				•	•

Further dimesions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

Metric / DIN 11865	d1	d2	s1	s2	l1
DN / NW	mm				
40 x 20	41,00	23,00	1,50	1,50	90,00
40 x 25	41,00	29,00	1,50	1,50	90,00
40 x 32	41,00	35,00	1,50	1,50	90,00
50 x 25	53,00	29,00	1,50	1,50	90,00
50 x 32	53,00	35,00	1,50	1,50	90,00
50 x 40	53,00	41,00	1,50	1,50	90,00
65 x 40	70,00	41,00	2,00	1,50	110,00
65 x 50	70,00	53,00	2,00	1,50	110,00
80 x 50	85,00	53,00	2,00	1,50	110,00
80 x 65	85,00	70,00	2,00	2,00	110,00
100 x 65	104,00	70,00	2,00	2,00	135,00
100 x 80	104,00	85,00	2,00	2,00	135,00
150 x 80	154,00	85,00	2,00	2,00	170,00
150 x 100	154,00	104,00	2,00	2,00	170,00



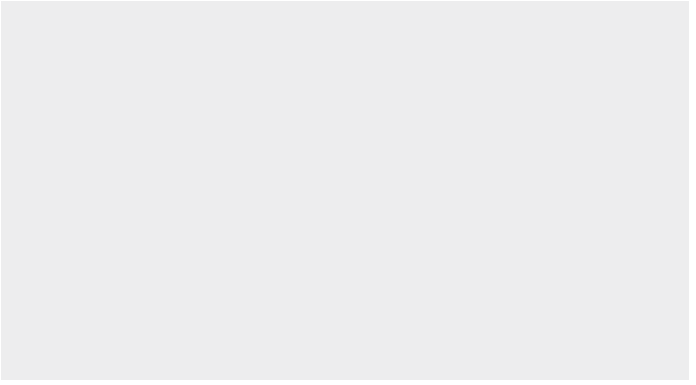
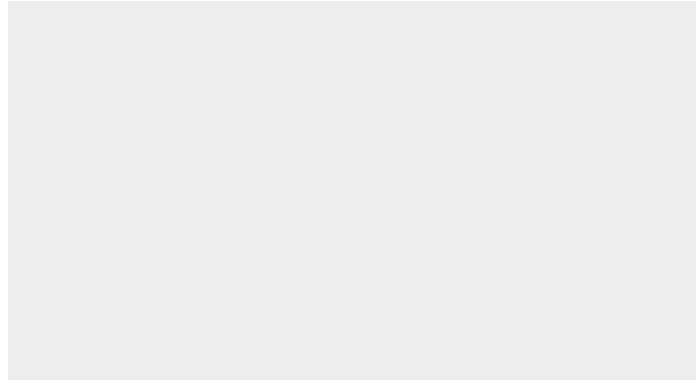
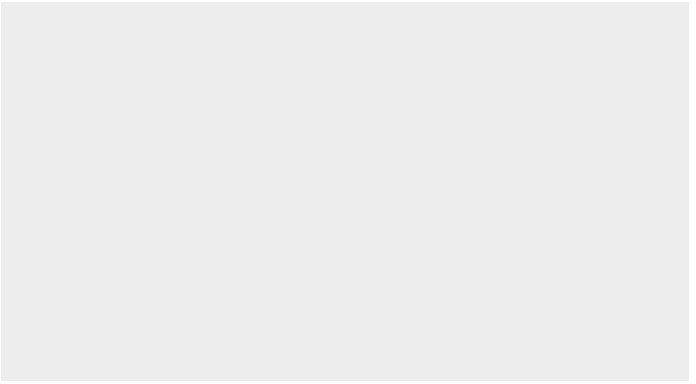
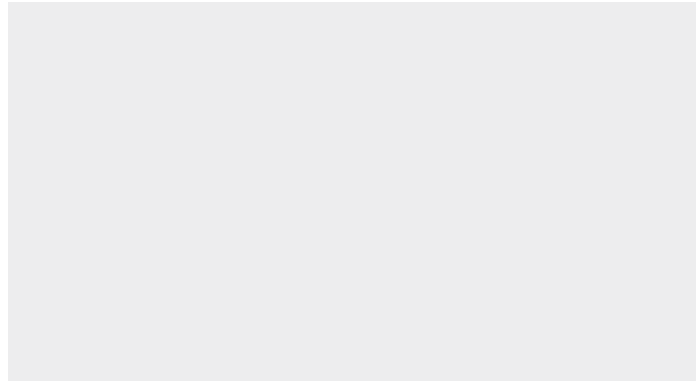
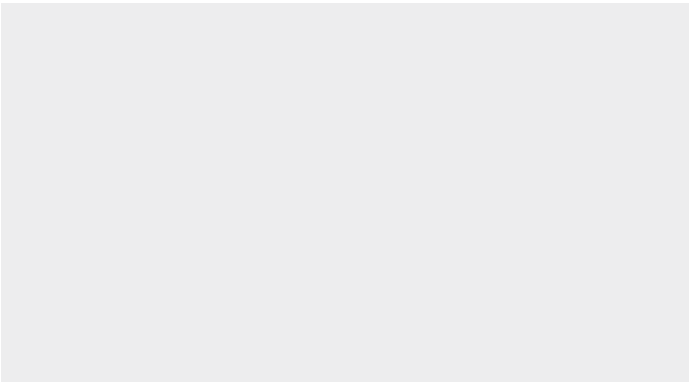
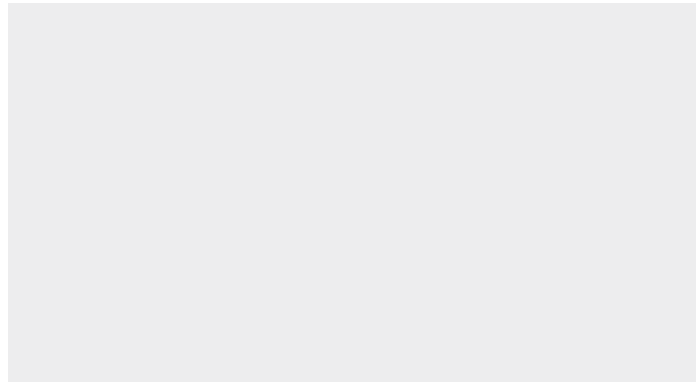




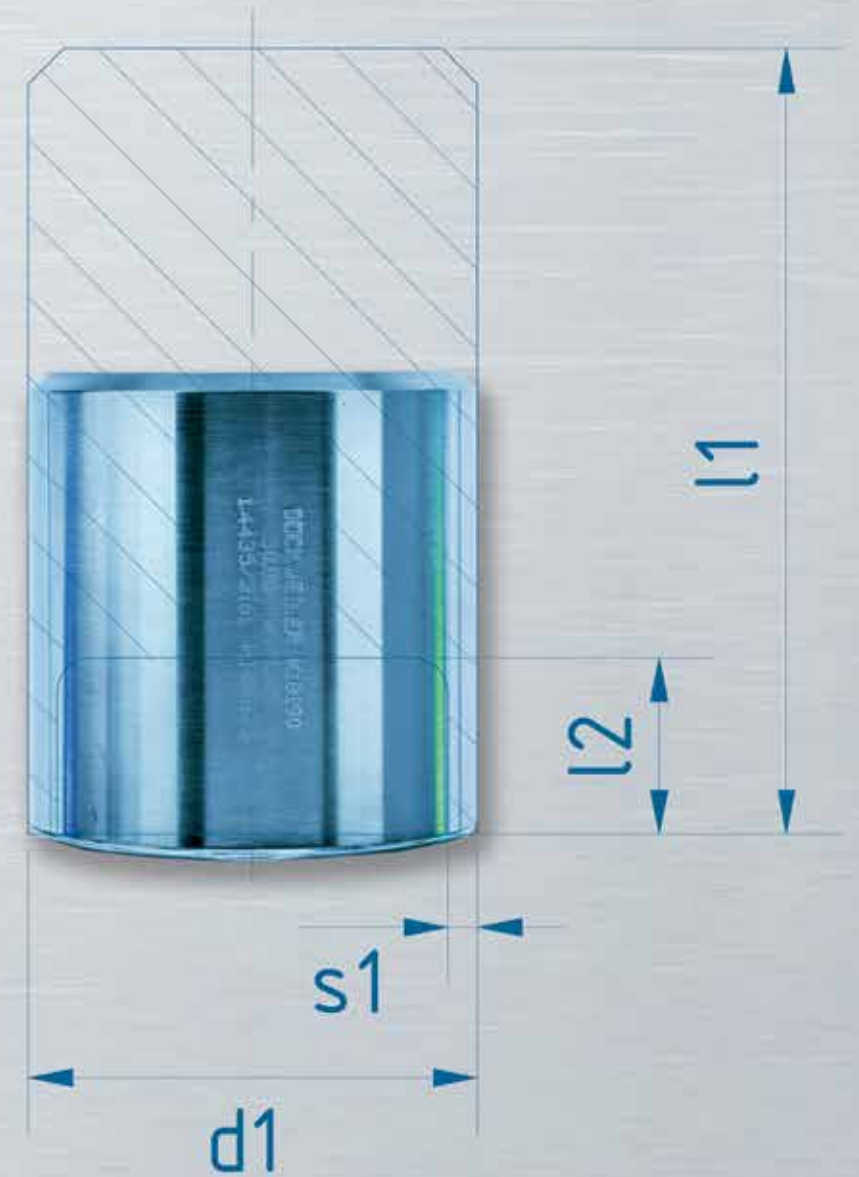
ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●

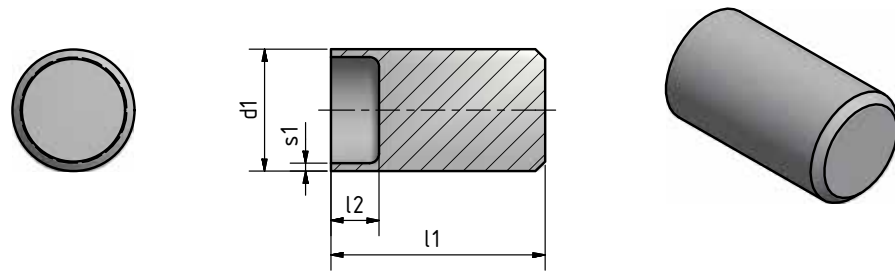
Metric / DIN 11865	d1	d2	s1	s2	l1
DN / NW	mm				
8 x 6	10,00 x 8,00		1,00	1,00	38,00
10 x 6	13,00 x 8,00		1,50	1,00	38,00
10 x 8	13,00 x 10,00		1,50	1,00	38,00
15 x 8	19,00 x 10,00		1,50	1,00	60,00
15 x 10	19,00 x 13,00		1,50	1,50	60,00
20 x 10	23,00 x 13,00		1,50	1,50	60,00
20 x 15	23,00 x 19,00		1,50	1,50	60,00
25 x 15	29,00 x 19,00		1,50	1,50	70,00
25 x 20	29,00 x 23,00		1,50	1,50	70,00
32 x 15	35,00 x 19,00		1,50	1,50	80,00
32 x 20	35,00 x 23,00		1,50	1,50	80,00
32 x 25	35,00 x 29,00		1,50	1,50	80,00
40 x 20	41,00 x 23,00		1,50	1,50	90,00
40 x 25	41,00 x 29,00		1,50	1,50	90,00
40 x 32	41,00 x 35,00		1,50	1,50	90,00
50 x 25	53,00 x 29,00		1,50	1,50	90,00
50 x 32	53,00 x 35,00		1,50	1,50	90,00
50 x 40	53,00 x 41,00		1,50	1,50	90,00
65 x 40	70,00 x 41,00		2,00	1,50	110,00
65 x 50	70,00 x 53,00		2,00	1,50	110,00
80 x 50	85,00 x 53,00		2,00	1,50	110,00
80 x 65	85,00 x 70,00		2,00	2,00	110,00
100 x 65	104,00 x 70,00		2,00	2,00	135,00
100 x 80	104,00 x 85,00		2,00	2,00	135,00
150 x 80	154,00 x 85,00		2,00	2,00	170,00
150 x 100	154,00 x 104,00		2,00	2,00	170,00

Further dimesions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.



# ENDCAPS KAPPEN





ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•

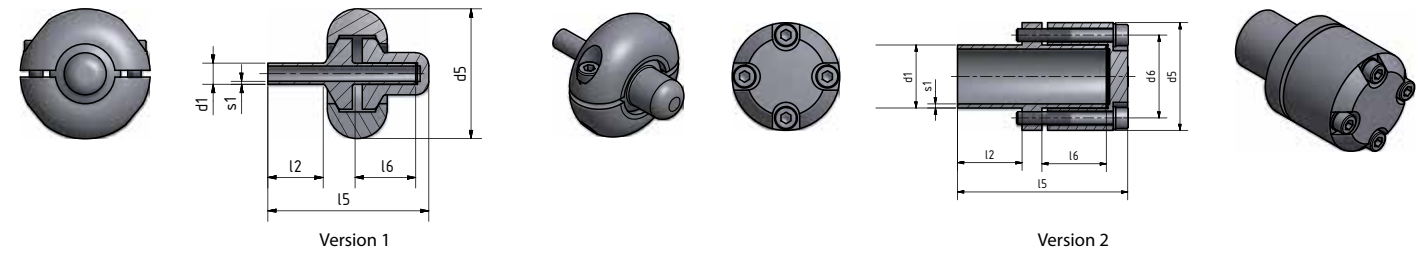
Imperial	d1	s1	l1	l2
Inch / Zoll	mm			
1/4	6,35	0,89	34,75	5,00
3/8	9,53	0,89	44,45	5,00
1/2	12,70	1,24 / 1,65	44,45	5,00
3/4	19,05	1,24 / 1,65	44,45	10,00
1	25,40	1,65	44,45	10,00
1 1/2	38,10	1,65	50,80	10,00
2	50,80	1,65	50,80	15,00
2 1/2	63,50	1,65	50,80	15,00
3	76,20	1,65	50,80	15,00
4	101,60	2,11	63,50	22,50
6	152,40	2,77	200,00*	150,00

ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•

Metric	d1	s1	l1	l2
DN / NW	mm			
10	12,00	1,00	37,00	5,00
15	18,00	1,50	37,00	10,00
20	23,00	1,50	45,00	10,00
25	28,00	1,50	45,00	10,00
32	35,00	1,50	45,00	10,00

Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

\* Differing design: not machined but dished boiled end welded to tube stub.  
Abweichendes Design, nicht aus Vollmaterial gedreht, bestehend aus Klöpperboden und durch Schweißen verbundenes Rohrstück



ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•

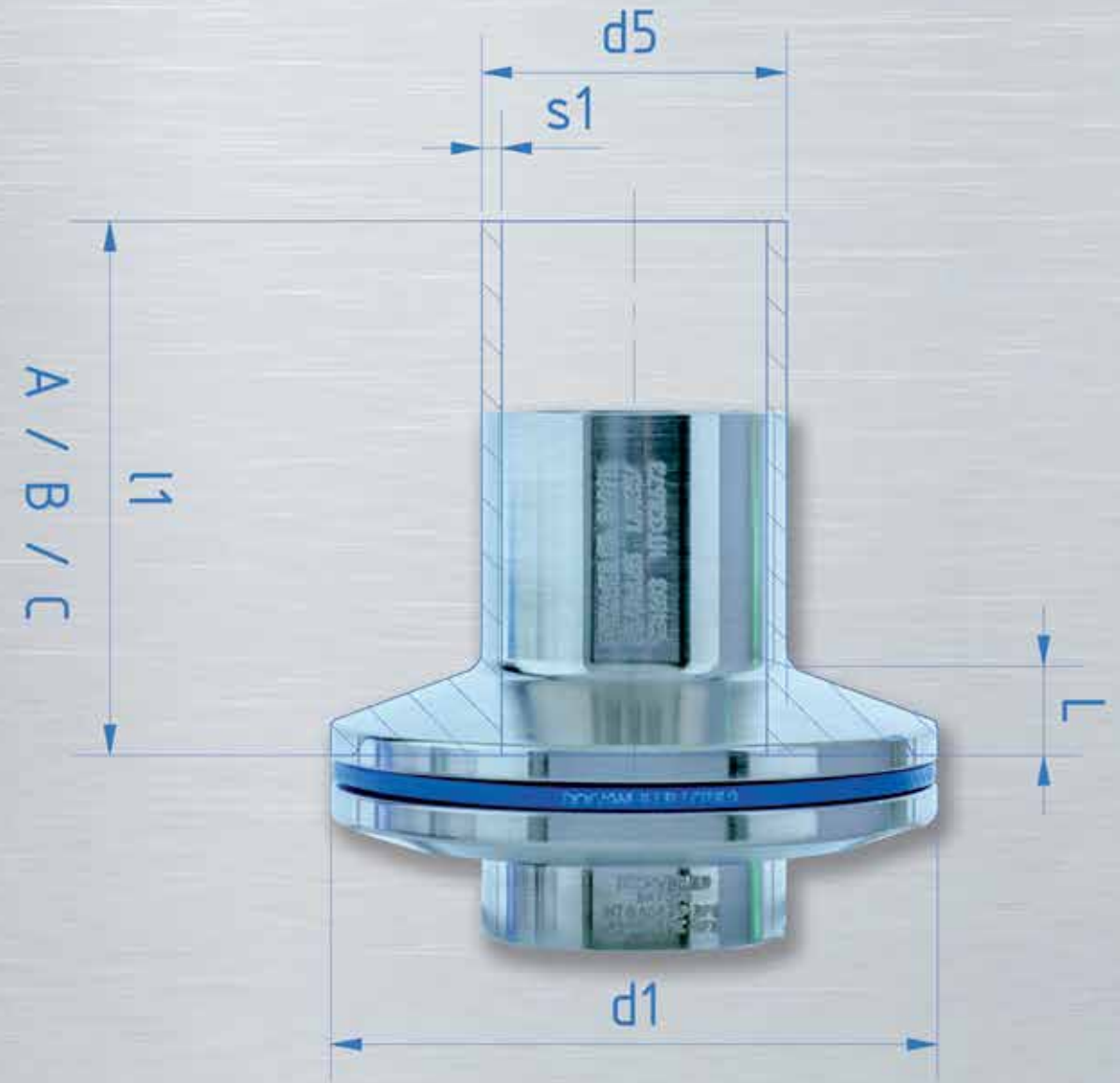
Imperial	d1	s1	l2	l5	d5	d6	l6
Inch / Zoll	mm						
1/4 <sup>1)</sup>	6,35	0,89	19,05	48,40	39,00	-	26,65
1/2 <sup>2)</sup>	12,70	1,24	26,00	66,60	27,30	19,30	26,00
1/2 <sup>2)</sup>	12,70	1,65	26,00	66,30	27,30	19,30	26,00
3/4 <sup>2)</sup>	19,05	1,24	26,00	67,30	37,05	27,05	26,00
3/4 <sup>2)</sup>	19,05	1,65	26,00	67,30	37,05	27,05	26,00
1 <sup>2)</sup>	25,40	1,65	26,00	68,30	43,40	33,40	26,00
1 1/2 <sup>2)</sup>	38,10	1,65	30,00	77,30	57,90	46,90	30,00
2 <sup>2)</sup>	50,80	1,65	45,00	109,30	70,60	59,60	45,00
2 1/2 <sup>2)</sup>	63,50	1,65	45,00	110,30	83,30	72,30	45,00
3 <sup>2)</sup>	76,20	1,65	45,00	111,30	96,00	85,00	45,00
4 <sup>2)</sup>	101,60	2,11	55,00	132,30	121,40	110,40	55,00
6 <sup>2)</sup>	152,40	2,77	55,00	134,30	172,20	161,20	55,00

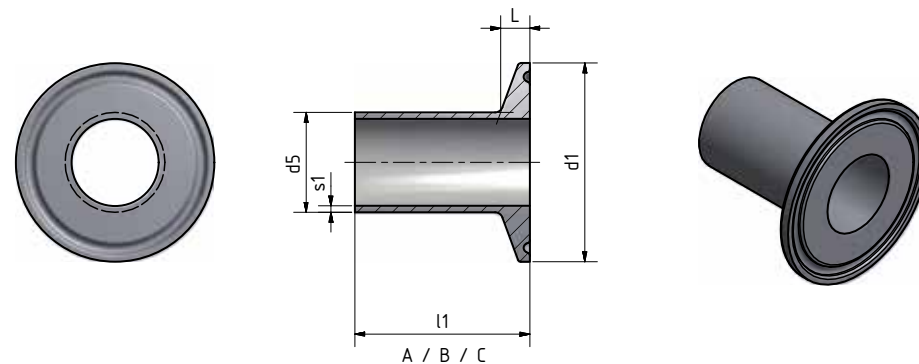
Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

<sup>1)</sup> Version 1  
<sup>2)</sup> Version 2



# FERRULES STUTZEN





ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•

Imperial	d5 (D)	s1 (S)	d1 (F)	L	l1 (A)	l1 (B)	l1 (C)
Inch / Zoll	mm						
1/4	6,35	0,89	25,00	7,0	44,50	28,70	12,70
3/8	9,53	0,89	25,00	6,4	44,50	28,70	12,70
1/2	12,70	1,65	25,00	5,8	44,50	28,70	12,70
3/4	19,05	1,65	25,00	4,7	44,50	28,70	12,70
1	25,40	1,65	50,50	7,4	44,50	28,70	12,70
1 1/2	38,10	1,65	50,50	5,1	44,50	28,70	12,70
2	50,80	1,65	64,00	5,3	57,20	28,70	12,70
2 1/2	63,50	1,65	77,50	5,4	57,20	28,70	12,70
3	76,20	1,65	91,00	5,5	57,20	28,70	12,70
4	101,60	2,11	119,00	6,0	57,20	28,70	15,90
6	152,40	2,77	167,00	8,3	76,20	38,10	19,05

ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•

ISO / DIN 32676	d5 (D)	s1 (S)	d1 (F)	L	l1 (A)	l1 (B)
DN / NW	mm					
8	13,50	1,60	25,00	5,70	28,60	12,70
10	17,20	1,60	25,00	5,00	28,60	12,70
15	21,30	1,60	50,50	8,20	36,00	21,50
20	26,90	1,60	50,50	7,10	36,00	21,50
25	33,70	2,00	50,50	5,90	36,00	21,50
32	42,40	2,00	64,00	6,80	36,00	21,50
40	48,30	2,00	64,00	5,70	36,00	21,50
50	60,30	2,00	77,50	6,00	36,00	28,00
65	76,10	2,00	91,00	5,60	48,00	28,00
80	88,90	2,30	106,00	6,00	48,00	28,00
100	114,30	2,30	130,00	5,70	48,00	28,00

Further dimenions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•

Further dimenions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

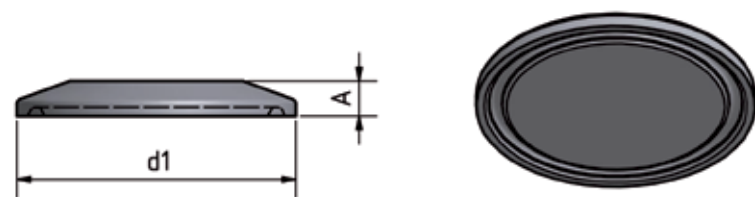
Metric / DIN 32676	d5 (D)	s1 (S)	d1 (F)	L	l1 (A)	l1 (B)
DN / NW	mm					
6	8,00	1,00	25,00	6,70	28,60	12,70
8	10,00	1,00	25,00	6,30	28,60	12,70
10	13,00	1,50	34,00	6,70	28,60	18,00
15	19,00	1,50	34,00	5,60	28,60	18,00
20	23,00	1,50	34,00	4,90	28,60	18,00
25	29,00	1,50	50,50	6,80	36,00	21,50
32	35,00	1,50	50,50	5,70	36,00	21,50
40	41,00	1,50	50,50	4,60	36,00	21,50
50	53,00	1,50	64,00	4,90	36,00	21,50
65	70,00	2,00	91,00	6,70	48,00	28,00
80	85,00	2,00	106,00	6,70	48,00	28,00
100	104,00	2,00	119,00	5,60	48,00	28,00
150	154,00	2,00	183,00	10,90	66,00	28,00

**TANK FERRULES**  
TANKSTUTZEN

ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•
			•	•	•

Further dimenions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

Imperial	OD Tube/ Größe	d5 (D)	s1 (S)	d1 (F)	L	l1 (A)
Inch / Zoll	mm					
1	25,40	29,50	3,90	50,50	6,70	41,30
1 1/2	38,10	42,60	4,10	50,50	4,30	41,30
2	50,80	55,70	4,30	63,90	4,40	44,50
2 1/2	63,50	68,80	4,50	77,40	4,40	44,50
3	76,20	81,90	4,70	90,90	4,50	46,00
4	101,60	108,10	5,70	119,00	4,80	54,00



**CAPS ACC. TO DIN 32676**  
 DECKEL NACH DIN 32676

ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•
•			•	•	•

Imperial	d1 (F)	A	Size / Größe	Size / Größe
Inch / Zoll	mm			mm
1/4	25,00	4,75	1	6,35
3/8	25,00	4,75	1	9,53
1/2	25,00	4,75	1	12,70
3/4	25,00	4,75	1	19,05
1	50,50	6,35	2	25,40
1 1/2	50,50	6,35	2	38,10
2	64,00	6,35	3	50,80
2 1/2	77,50	6,35	4	63,50
3	91,00	6,35	5	76,20
4	119,00	8,00	7	101,60
6	167,00	14,00	9	152,40

\* (EPDM, PTFE, Silikon, Viton®)

**CLAMPS**  
 KLAMMERN **GASKETS\***  
 DICHTUNG\*

**CAPS ACC. TO DIN 32676**  
 DECKEL NACH DIN 32676

ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
			•	•	
			•	•	
			•	•	
			•	•	
			•	•	
			•	•	
			•	•	
			•	•	
			•	•	
			•	•	
			•	•	
			•	•	

ISO / DIN 32676	d1 (F)	A	Size / Größe	Size / Größe
DN / NW	mm			mm
8	25,00	4,75	1	13,50
10	25,00	4,75	1	17,20
15	50,50	6,35	2	21,30
20	50,50	6,35	2	26,90
25	50,50	6,35	2	33,70
32	64,00	6,35	3	42,40
40	64,00	6,35	3	48,30
50	77,50	6,35	4	60,30
65	91,00	6,35	5	76,10
80	106,00	6,35	6	88,90
100	130,00	8,00	8	114,30

\* (EPDM, PTFE, Silikon, Viton®)

**CLAMPS**  
 KLAMMERN **GASKETS\***  
 DICHTUNG\*

ultron	finetron	TCC	safetron	weldtron	bpe-direct
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	
				•	

Metric / DIN 32676	d1 (F)	A	Size / Größe	Size / Größe
DN / NW	mm			mm
6	25,00	4,75	1	8,00
8	25,00	4,75	1	10,00
10	34,00	6,35	0	13,00
15	34,00	6,35	0	19,00
20	34,00	6,35	0	23,00
25	50,50	6,35	2	29,00
32	50,50	6,35	2	35,00
40	50,50	6,35	2	41,00
50	64,00	6,35	3	53,00
65	91,00	6,35	5	70,00
80	106,00	6,35	6	85,00
100	119,00	8,00	7	104,00
150	183,00	14,00	10	154,00

Further dimensions on request. Subject to alteration.  
 Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.



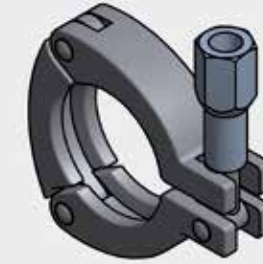
**FERRULES WITH THREAD CONNECTION**  
STUTZEN MIT GEWINDE-ANSCHLUSS



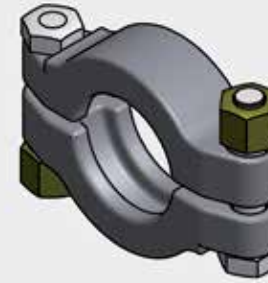
**FERRULES WITH HOSE CONNECTION**  
STUTZEN MIT SCHLAUCH-ANSCHLUSS



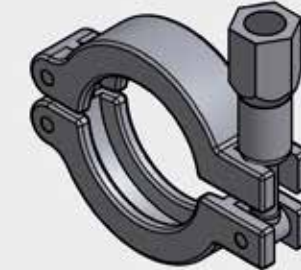
**3-SEGMENT-CLAMP**  
3-SEGMENTKLAMMER



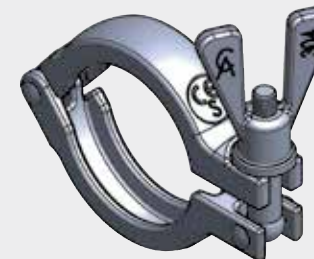
**3-SEGMENT-CLAMP WITH HEXAGON**  
3-SEGMENTKLAMMER MIT SECHSKANT-SCHRAUBE



**HIGH PRESSURE CLAMP**  
HOCHDRUCK-KLAMMER



**CLAMP WITH HEXAGON**  
KLAMMER MIT SECHSKANT-SCHRAUBE

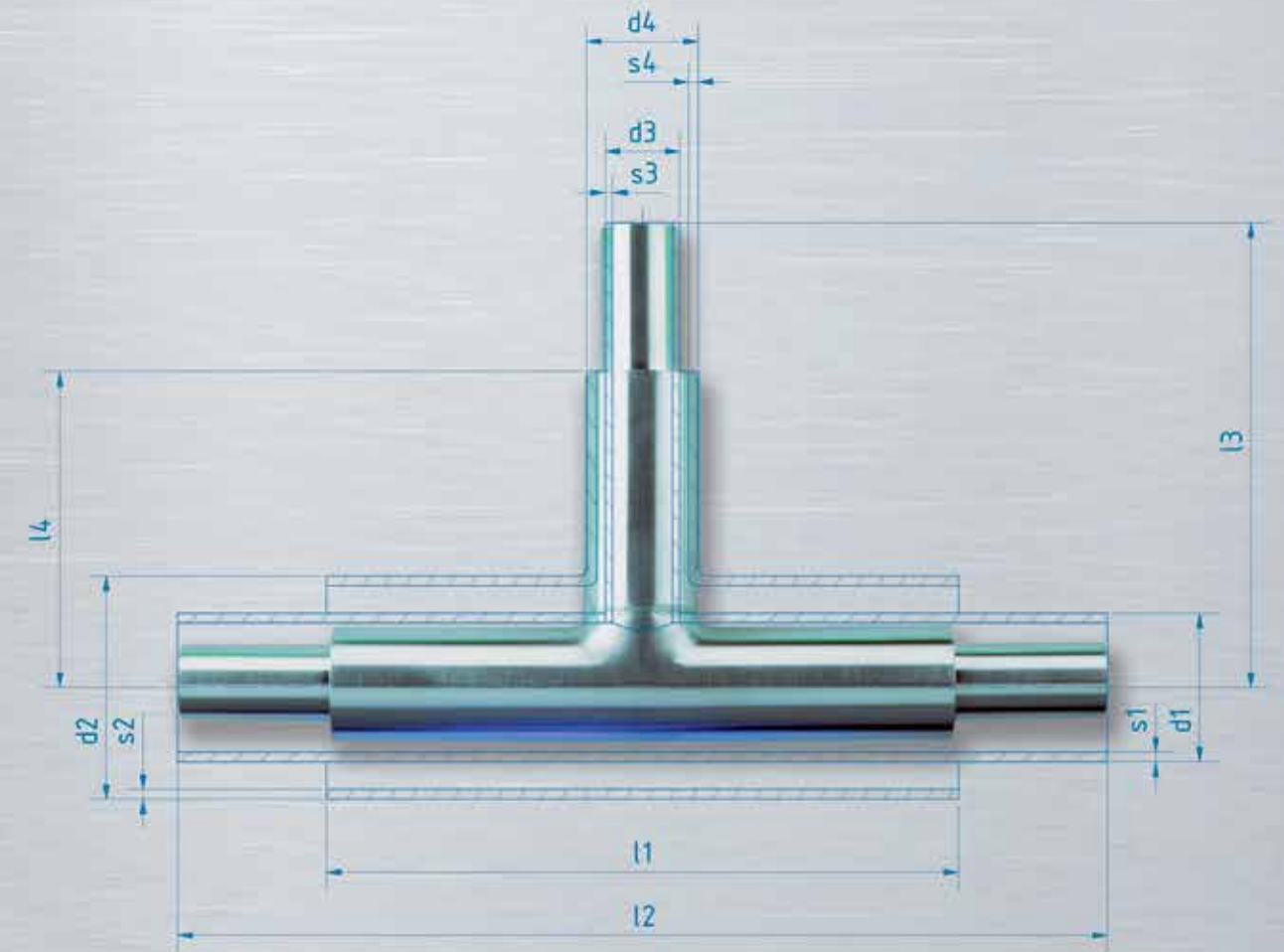


**SAFETY CLAMP**  
SICHERHEITS-KLAMMER



# COAX

## COAX



**COAXIAL TUBE SYSTEM**

The special twin wall tube system consists of an inner process tube and an outer safety tube. Both are prepared for orbital welding and manufactured from high quality stainless steel AISI 316L or 304L – acc. to customer specification (the tube is also available in other alloys on demand).

Spacers centre the process tube and safeguard the gas flow between the outer and the inner tube. In case of a leak in the process tube the escaping medium flows into the safety space and can be neutralised and harmlessly discharged from the system.

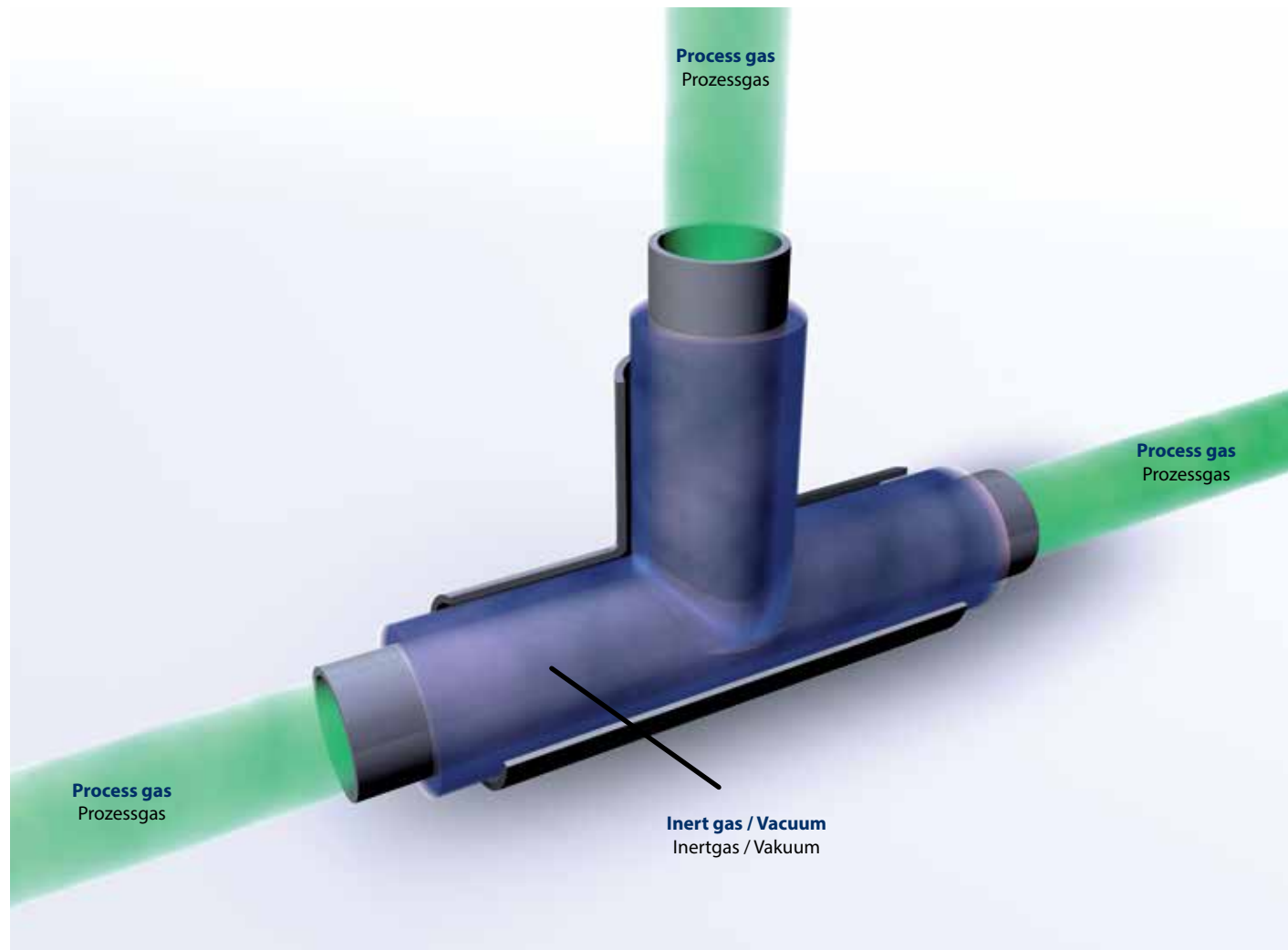
The coaxial tube system is easy to install by orbital welding and can also be integrated existing systems and plants.

**DOPPELWANDROHR-SYSTEM**

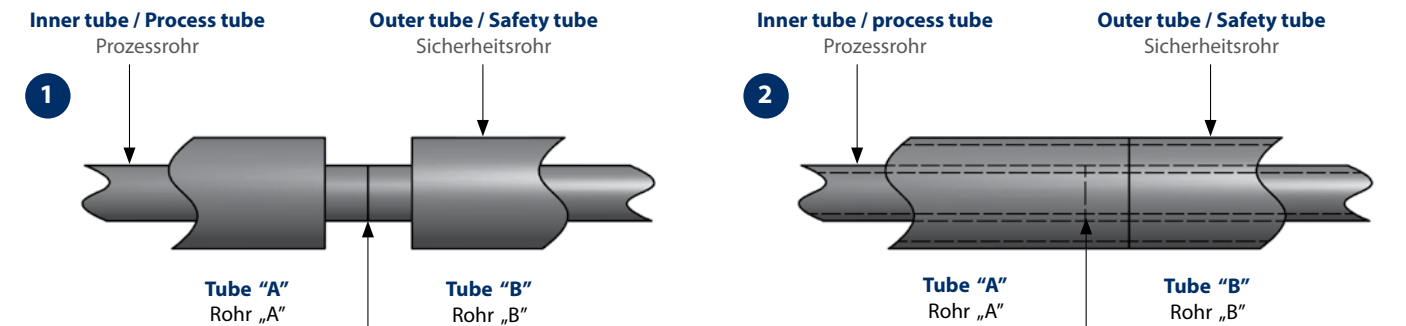
Das Doppelwandrohr-System von Dockweiler, bestehend aus einem inneren Prozess- und einem äußeren Sicherheitsrohr, garantiert den sicheren Transport von explosiven, toxischen und korrosiven Medien. Beide Rohre sind zum Orbitalverschweißen vorbereitet und aus Edelstahl AISI 316L oder 304L hergestellt (andere Werkstoffe auf Anfrage).

Abstandshalter zentrieren das Prozessrohr und gewährleisten einen sicheren Durchfluss zwischen dem inneren und dem äußeren Rohr. Bei einer auftretenden Undichtigkeit im Prozessrohr strömt das austretende Medium in den Sicherheitsraum und kann hier unschädlich gemacht und abgeleitet werden.

Alle Rohre und Formteile des Doppelwandrohr-Systems von Dockweiler sind problemlos orbitalverschweißbar. Das ermöglicht eine einfache Nachrüstung auch in bereits bestehende Anlagen und Einrichtungen.



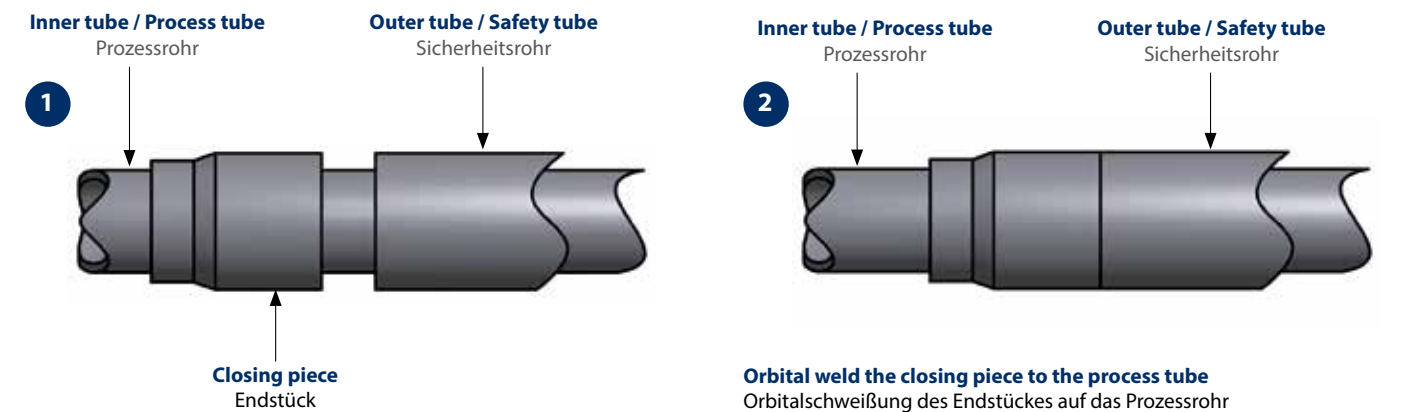
**TUBE TO TUBE OR TUBE TO FITTING – ROHR AN ROHR ODER ROHR AN FORMTEIL**



**Orbital weld the process tube and helium leak test**  
Orbitalschweißung des Prozessrohres, mit anschließendem Helium-Leck-Test

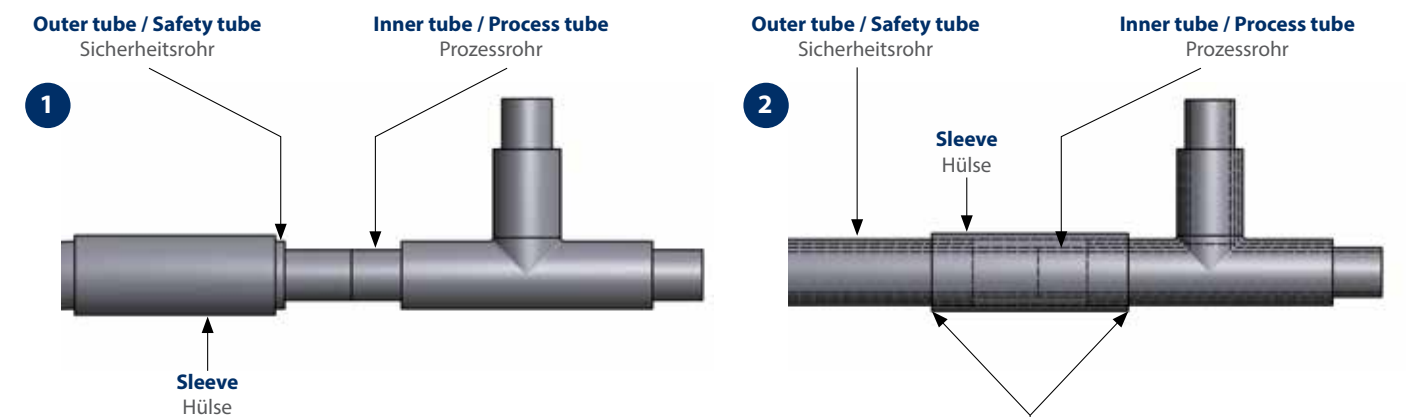
- Slide the inner safety tubes together so that the weld on the inner process tube is covered
- Orbital weld the outer tube and helium leak test
- Zusammenschieben der äußeren Sicherheitsrohre, so dass die Naht des Prozessrohres verdeckt wird
- Orbitalschweißung des Sicherheitsrohres mit anschließendem Helium-Leck-Test

**CLOSING THE OUTER SAFETY TUBE – ABSCHLUSS DES SCHUTZROHRES**



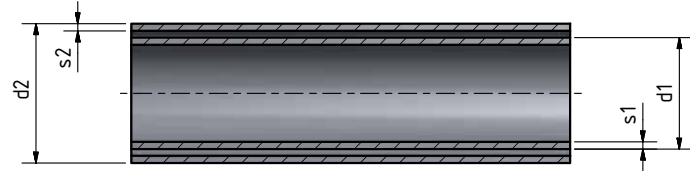
**Orbital weld the closing piece to the process tube**  
Orbitalschweißung des Endstückes auf das Prozessrohr

**FITTING TO FITTING – FORMTEIL AN FORMTEIL**



**Orbital weld the process tube**  
Orbitalschweißung des Prozessrohres

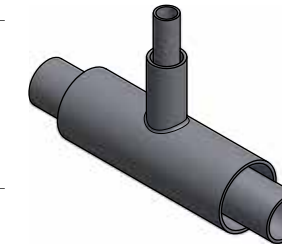
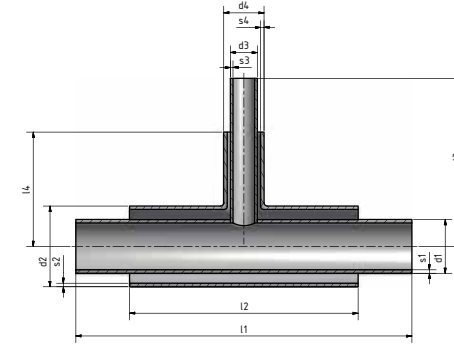
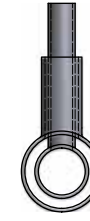
**A sleeve is slid over both ends of the safety tube and orbital welded**  
Eine Hülse wird über beide Rohrenden des Sicherheitsrohres geschoben und orbital verschweißt



Imperial	Inner Tube / Innenrohr		Outer Tube / Außenrohr		max. permissible design pressure / max. zul. Betriebsdruck*
	d1	s1	d2	s2	
Inch / Zoll	mm				Weight / Gewicht
					kg/m
1/4	6,35	0,89	12,70	1,24	0,4752
3/8	9,53	0,89	15,88	1,24	0,6512
1/2	12,70	1,24	19,05	1,65	1,0709
3/4	19,05	1,65	25,40	1,65	1,7022
1	25,40	1,65	38,10	1,65	2,4901

\* Temp. 20 to 150 °C; static loading; rating depends on outer tube; for detailed information (e.g. rating of inner tube) please see pressure tables in section "Technical Information"  
\* Temp. 20 bis 150 °C; vorw. ruhende Beanspruchung; Angabe gilt für Außenrohr; detaillierte Informationen (z. B. Angaben für das Innenrohr) finden Sie in den ausführlichen Drucktabellen im Abschnitt „Technische Informationen“

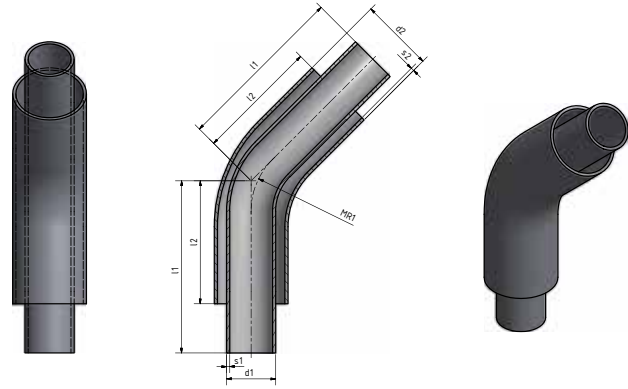
Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.



Imperial	Inner Tube / Innenrohr				Outer Tube / Außenrohr				l1	l2	l3	l4
	Main Tube / Durchgang		Branch / Abzweig		Main Tube / Durchgang		Branch / Abzweig					
	d1	s1	d3	s3	d2	s2	d4	s4				
Inch / Zoll	mm											
1/4 x 1/4	6,35	0,89	6,35	0,89	12,70	1,24	12,70	1,24	127,00	88,90	63,50	44,45
3/8 x 1/4	9,53	0,89	6,35	0,89	15,88	1,24	12,70	1,24	127,00	88,90	63,50	44,45
3/8 x 3/8	9,53	0,89	9,53	0,89	15,88	1,24	15,88	1,24	127,00	88,90	63,50	44,45
1/2 x 1/4	12,70	1,24	6,35	0,89	19,05	1,65	12,70	1,24	133,35	95,25	66,68	47,63
1/2 x 3/8	12,70	1,24	9,53	0,89	19,05	1,65	15,88	1,24	133,35	95,25	66,68	47,63
1/2 x 1/2	12,70	1,24	12,70	1,24	19,05	1,65	19,05	1,65	133,35	95,25	66,68	47,63
3/4 x 1/4	19,05	1,65	6,35	0,89	25,40	1,65	12,70	1,24	133,35	95,25	66,68	47,63
3/4 x 3/8	19,05	1,65	9,53	0,89	25,40	1,65	15,88	1,24	133,35	95,25	66,68	47,63
3/4 x 1/2	19,05	1,65	12,70	1,24	25,40	1,65	19,05	1,65	133,35	95,25	66,68	47,63
3/4 x 3/4	19,05	1,65	19,05	1,65	25,40	1,65	25,40	1,65	133,35	95,25	66,68	47,63
1 x 1/4	25,40	1,65	6,35	0,89	38,10	1,65	12,70	1,24	158,75	107,95	79,38	53,98
1 x 3/8	25,40	1,65	9,53	0,89	38,10	1,65	15,88	1,24	158,75	107,95	79,38	53,98
1 x 1/2	25,40	1,65	12,70	1,24	38,10	1,65	19,05	1,65	158,75	107,95	79,38	53,98
1 x 3/4	25,40	1,65	19,05	1,65	38,10	1,65	25,40	1,65	158,75	107,95	79,38	53,98
1 x 1	25,40	1,65	25,40	1,65	38,10	1,65	38,10	1,65	158,75	107,95	79,38	53,98

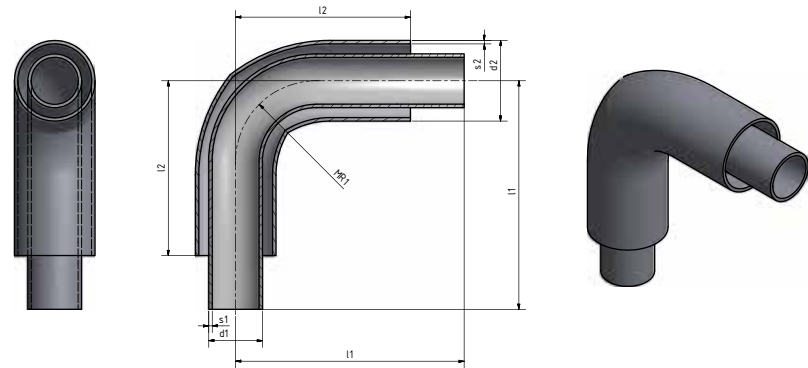
Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

**COAX ELBOWS 45° AND 90°**  
COAX BÖGEN 45° UND 90°



Imperial	Inner Tube / Innenrohr		Outer Tube / Außenrohr		Dimensions / Baumaße			
	d1	s1	d2	s2	l1	l2	MR1	
Inch / Zoll	mm							
1/4	6,35	0,89	12,70	1,24	98,45	79,40	38,10	bended / gebogen
3/8	9,53	0,89	15,88	1,24	98,45	79,40	57,00	bended / gebogen
1/2	12,70	1,24	19,05	1,65	109,26	90,21	85,00	bended / gebogen
3/4	19,05	1,65	25,40	1,65	135,61	110,21	85,00	bended / gebogen
1	25,40	1,65	38,10	1,65	88,90	63,50	38,10	welded / geschweißt

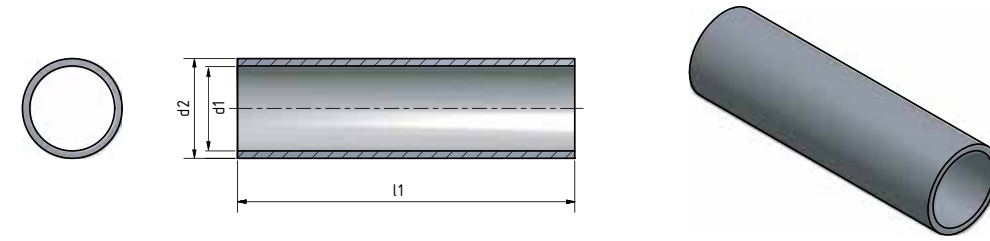
Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.



Imperial	Inner Tube / Innenrohr		Outer Tube / Außenrohr		Dimensions / Baumaße			
	d1	s1	d2	s2	l1	l2	MR1	
Inch / Zoll	mm							
1/4	6,35	0,89	12,70	1,24	120,70	101,65	38,10	bended / gebogen
3/8	9,53	0,89	15,88	1,24	130,70	111,65	57,00	bended / gebogen
1/2	12,70	1,24	19,05	1,65	184,40	165,35	85,00	bended / gebogen
3/4	19,05	1,65	25,40	1,65	190,75	165,35	85,00	bended / gebogen
1	25,40	1,65	38,10	1,65	107,97	82,57	38,10	welded / geschweißt

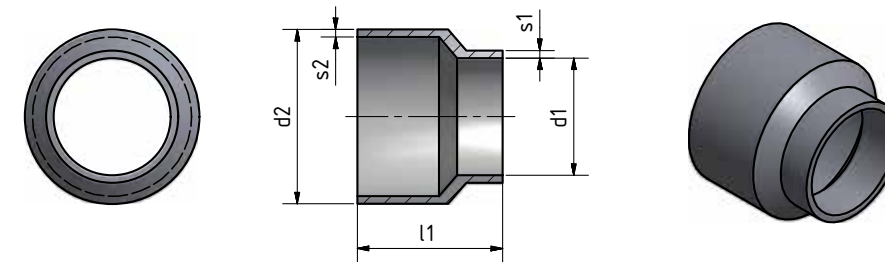
Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

**COAX SLEEVES AND TERMINATORS**  
COAX HÜLSEN UND ENDSTÜCKE



Imperial	Process Tube / Prozessrohr	Outer Tube / Außenrohr	Sleeve / Hülse		
	d	d	d1	d2	l1
Inch / Zoll	mm				
1/4	6,35	12,70	12,90	15,88	101,60
3/8	9,53	15,88	16,11	19,05	101,60
1/2	12,70	19,05	19,30	22,23	101,60
3/4	19,05	25,40	25,60	30,00	101,60
1	25,40	38,10	38,40	42,40	101,60

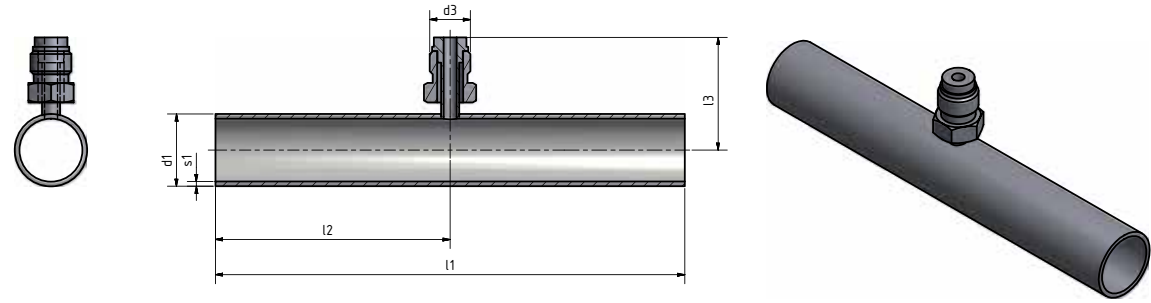
Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.



Imperial	Dimensions / Baumaße		
	d1	d2	l1
Inch / Zoll	mm		
1/4	6,35	12,70	25,40
3/8	9,53	15,88	25,40
1/2	12,70	19,05	25,40
3/4	19,05	25,40	31,75
1	25,40	38,10	31,75

Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

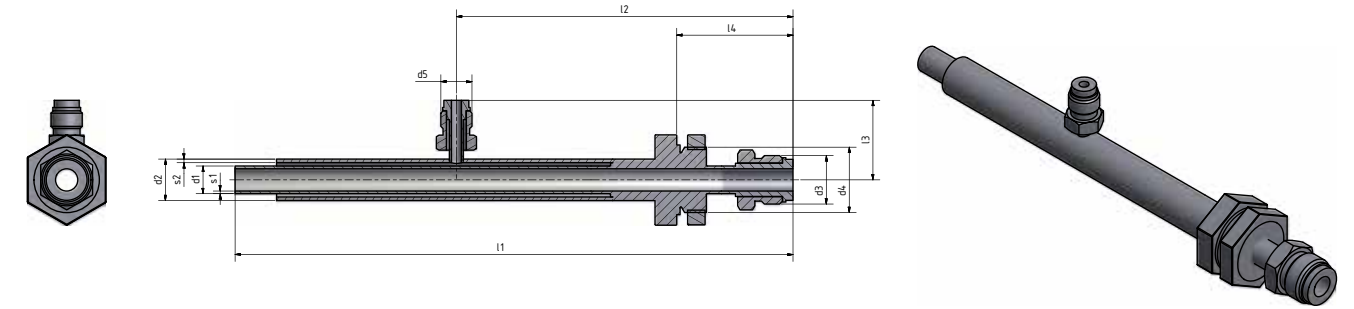




Imperial	Inner Tube / Innenrohr		Outer Tube / Außenrohr		l1	l2	l3	VCR*
	d1	s1	d2	s2				
Inch / Zoll	mm							Inch / Zoll
1/4	6,35	0,89	12,70	1,24	146,00	73,00	33,30	1/4
3/8	9,53	0,89	15,88	1,24	152,40	76,20	34,80	1/4
1/2	12,70	1,24	19,05	1,65	152,40	76,20	36,40	1/4
3/4	19,05	1,65	25,40	1,65	165,10	82,55	39,60	1/4
1	25,40	1,65	38,10	1,65	165,10	82,55	45,85	1/4

\* Trademark

Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

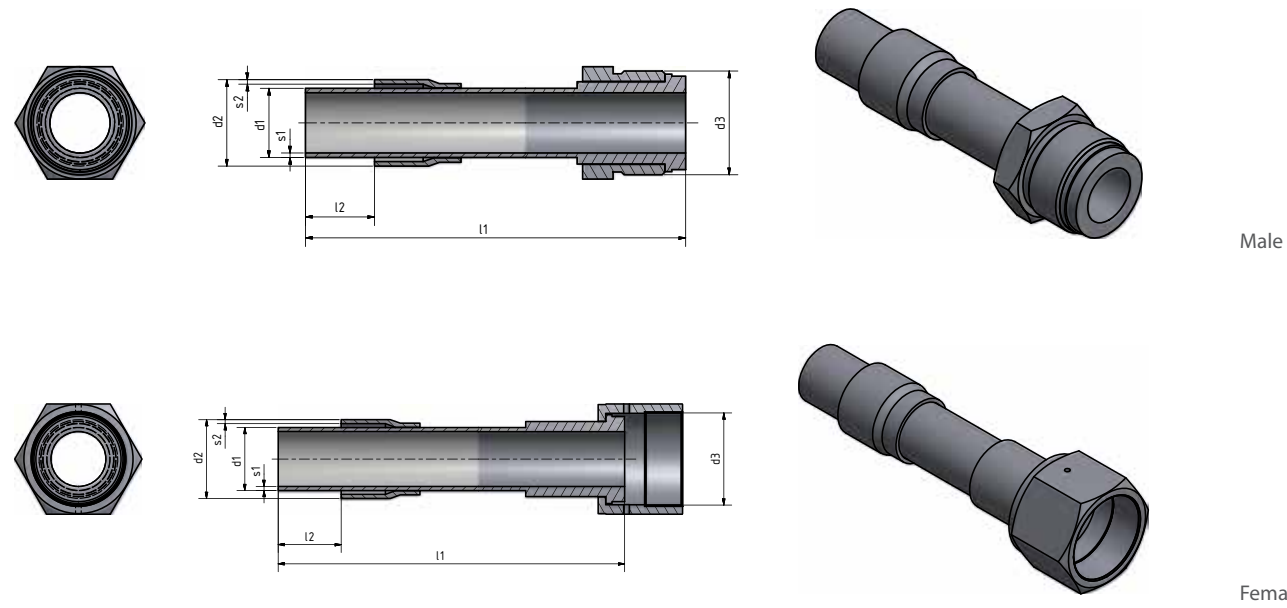


Imperial	d1	s1	d2	s2	l1	l2	l3	l4	Main tube / Durchgangsrohr		Branch / Abzweig		Straight thread size / Gewindeabmessung
									VCR* Size / Kopfgröße	VCR* tube size / Stutzen-Rohranschl.	VCR* Size / Kopfgröße		
Inch / Zoll	mm								Inch / Zoll		Inch / Zoll		d4
1/4	6,35	0,89	12,70	1,24	242,90	144,50	33,15	55,00	1/4	1/4	1/4		M20 x 1,5
3/8	9,53	0,89	15,88	1,24	256,20	154,60	34,80	53,40	1/2	1/4	1/4		M30x 2
1/2	12,70	1,24	19,05	1,65	256,20	154,60	36,40	53,40	1/2	1/4	1/4		M30x 2

\* Trademark

Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

(Wall aperture /  
Wandöffnung)



Male

Female

Imperial	Dimensions / Baumaße						VCR* Size / Kopfgröße
	d1	s1	d2	s2	l1	l2	d3
Inch / Zoll	mm						Inch / Zoll
1/4	6,35	0,89	12,70	1,24	88,90	19,05	1/4
3/8	9,53	0,89	15,88	1,24	88,90	19,05	1/2
1/2	12,70	1,24	19,05	1,65	88,90	19,05	1/2
3/4	19,05	1,65	25,40	1,65	139,70	25,40	3/4
1	25,40	1,65	38,10	1,65	139,70	25,40	1

\*Trademark

Further dimensions on request. Subject to alteration.  
Weitere Abmessungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

# INFORMATION

## INFORMATIONEN





AD 2000 HPO



DIN EN ISO 9001



DIN EN ISO 14001



DGR 97 23 EG and AD 2000 WD



ASME BPE

Further certificates are available on our website:  
Weitere Zertifikate finden Sie auf unserer Webseite

[www.dockweiler.com](http://www.dockweiler.com)

Imperial		Wall Thickness / Wandstärke <sup>a)</sup>		Standard for tube tolerances / Normen für Rohrtoleranzen <sup>b)</sup> ASTM A 269 / A 270 <sup>c)</sup> / A 632 / ASME BPE Max. allowable working pressure / Max. zulässiger Betriebsdruck			
[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	20°C	50°C	100°C	150°C
				[psi]	[psi]	[psi]	[psi]
1/8	3,18	0,022	0,56	4716	4716	4716	4434
1/4	6,35	0,035	0,89	3678	3678	3678	3458
3/8	9,53	0,035	0,89	2378	2378	2378	2236
1/2	12,70	0,049	1,24	2508	2508	2508	2358
1/2	12,70	0,065	1,65	3203	3203	3203	3011
5/8	15,88	0,049	1,24	1981	1981	1981	1862
3/4	19,05	0,049	1,24	1637	1637	1637	1539
3/4	19,05	0,065	1,65	2207	2207	2207	2075
1	25,40	0,065	1,65	1631	1631	1631	1533
1 1/4	31,75	0,065	1,65	1293	1293	1293	1216
1 1/2	38,10	0,065	1,65	1069	1069	1069	1005
2	50,80	0,065	1,65	797	797	797	749
2 1/2	63,50	0,065	1,65	634	634	634	596
3	76,20	0,065	1,65	527	527	527	495
4	101,60	0,083	2,11	504	504	504	474
6	152,40	0,109	2,77	440	440	440	414

The listed ratings apply to seamless tube UNS S31603 acc. to ASME SA213, welded tube UNS S31603 acc. to ASME SA249, and seamless and welded pipe UNS 31603 acc. to ASTM A 312, Weld Joint Strength Reduction Factor W = 1, Basic Quality Factor for Longitudinal Weld Joints in Pipes and Tubes Ej = 0,8  
A zero corrosion allowance is specified.

<sup>a)</sup> Calculation of maximum permissible design pressure is based on the data given in [inch], data given in [mm] are for information only.

<sup>b)</sup> All referenced standards shall be met

<sup>c)</sup> ASTM A 270, S2. Pharmaceutical Quality Tubing

Further pressure ratings are available on our website:  
[www.dockweiler.com/downloads](http://www.dockweiler.com/downloads)

Die angegebenen Werte gelten für nahtlose Rohre aus Werkstoff UNS S31603 gem. ASME SA213 sowie für längsnaht-geschweißte Rohre aus Werkstoff UNS S31603 gem. ASME SA249, Weld Joint Strength Reduction Factor W = 1, Basic Quality Factor for Longitudinal Weld Joints in Pipes and Tubes Ej = 0,8  
Die Berechnung erfolgte ohne Korrosionszuschläge.

<sup>a)</sup> Für die Berechnung des max. zulässigen Betriebsdrucks wurden die Maße in [inch] zugrunde gelegt, die Angaben in [mm] sind informativ.

<sup>b)</sup> Alle angegebenen Normen sind einzuhalten

<sup>c)</sup> ASTM A 270, S2. Pharmaceutical Quality Tubing

Weitere Druckangaben finden Sie auf unserer Webseite:  
[www.dockweiler.com/downloads](http://www.dockweiler.com/downloads)

Metric		Wall Thickness / Wandstärke <sup>a)</sup>		Standard for tube tolerances / Normen für Rohrtoleranzen <sup>b)</sup> DIN EN ISO 1127, D4/T3 Max. allowable working pressure / Max. zulässiger Betriebsdruck			
[inch]	[mm]	[psi]	[psi]	20°C	50°C	100°C	150°C
				[psi]	[psi]	[psi]	[psi]
3,00	0,50	2802	2802	2802	2802	2802	2634
6,00	1,00	3915	3915	3915	3915	3915	3680
8,00	1,00	2865	2865	2865	2865	2865	2693
10,00	1,00	2259	2259	2259	2259	2259	2124
12,00	1,00	1865	1865	1865	1865	1865	1753
13,00	1,50	2880	2880	2880	2880	2880	2707
15,00	1,50	2470	2470	2470	2470	2470	2322
18,00	1,50	2036	2036	2036	2036	2036	1914
19,00	1,50	1923	1923	1923	1923	1923	1808
22,00	1,50	1648	1648	1648	1648	1648	1549
23,00	1,50	1573	1573	1573	1573	1573	1479
28,00	1,50	1281	1281	1281	1281	1281	1205
29,00	1,50	1235	1235	1235	1235	1235	1161
34,00	1,50	1048	1048	1048	1048	1048	985
35,00	1,50	1017	1017	1017	1017	1017	956
40,00	1,50	887	887	887	887	887	833
41,00	1,50	864	864	864	864	864	813
52,00	1,50	678	678	678	678	678	637
53,00	1,50	665	665	665	665	665	625
70,00	2,00	697	697	697	697	697	656
85,00	2,00	572	572	572	572	572	538
104,00	2,00	466	466	466	466	466	438
129,00	2,00	375	375	375	375	375	352
154,00	2,00	313	313	313	313	313	294
204,00	2,00	236	236	236	236	236	222

The listed ratings apply to seamless tube UNS S31603 acc. to ASME SA213, welded tube UNS S31603 acc. to ASME SA249, and seamless and welded pipe UNS 31603 acc. to ASTM A 312, Weld Joint Strength Reduction Factor W = 1, Basic Quality Factor for Longitudinal Weld Joints in Pipes and Tubes Ej = 0,8  
A zero corrosion allowance is specified.

<sup>a)</sup> Calculation of maximum permissible design pressure is based on the data given in [inch], data given in [mm] are for information only.

<sup>b)</sup> All referenced standards shall be met

Further pressure ratings are available on our website:  
[www.dockweiler.com/downloads](http://www.dockweiler.com/downloads)

Die angegebenen Werte gelten für nahtlose Rohre aus Werkstoff UNS S31603 gem. ASME SA213 sowie für längsnaht-geschweißte Rohre aus Werkstoff UNS S31603 gem. ASME SA249, Weld Joint Strength Reduction Factor W = 1, Basic Quality Factor for Longitudinal Weld Joints in Pipes and Tubes Ej = 0,8  
Die Berechnung erfolgte ohne Korrosionszuschläge.

<sup>a)</sup> Für die Berechnung des max. zulässigen Betriebsdrucks wurden die Maße in [inch] zugrunde gelegt, die Angaben in [mm] sind informativ.

<sup>b)</sup> Alle angegebenen Normen sind einzuhalten

Weitere Druckangaben finden Sie auf unserer Webseite:  
[www.dockweiler.com/downloads](http://www.dockweiler.com/downloads)



Imperial		Wall Thickness / Wandstärke <sup>a)</sup>		Standard for tube tolerances / Normen für Rohrtoleranzen <sup>b)</sup> ASTM A 269 / A 270 <sup>c)</sup> / A 632 / ASME BPE Max. allowable working pressure / Max. zulässiger Betriebsdruck			
[inch]	[mm]	[mm]	[inch]	20°C	50°C	100°C	150°C
[inch]	[mm]	[mm]	[inch]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]
1/8	3,18	0,56	0,022	548	529	485	439
1/4	6,35	0,89	0,035	424	409	375	339
3/8	9,53	0,89	0,035	271	262	240	217
1/2	12,70	1,24	0,049	287	276	253	229
1/2	12,70	1,65	0,065	368	355	325	294
5/8	15,88	1,24	0,049	225	217	199	180
3/4	19,05	1,24	0,049	186	179	164	148
3/4	19,05	1,65	0,065	251	243	222	201
1	25,40	1,65	0,065	185	178	163	148
1 1/4	31,75	1,65	0,065	146	141	129	117
1 1/2	38,10	1,65	0,065	121	116	107	96
2	50,80	1,65	0,065	90	86	79	72
2 1/2	63,50	1,65	0,065	71	69	63	57
3	76,20	1,65	0,065	59	57	52	47
4	101,60	2,11	0,083	56	54	50	45
6	152,40	2,77	0,109	49	47	43	39

The listed ratings apply to seamless tube 1.4404, or 1.4435 acc. to EN10216-5, welded tube 1.4404 or 1.4435 acc. to EN 10217-7, Weld Joint Factor z = 1. A zero corrosion allowance is specified.

<sup>a)</sup> Calculation of maximum permissible design pressure is based on the data given in [inch], data given in [mm] are for information only.

<sup>b)</sup> All referenced standards shall be met

<sup>c)</sup> ASTM A 270, S2. Pharmaceutical Quality Tubing

Further pressure ratings are available on our website:  
[www.dockweiler.com/downloads](http://www.dockweiler.com/downloads)

Die angegebenen Werte gelten für nahtlose Rohre aus Werkstoff 1.4404 oder 1.4435 gem. EN 10216-5 sowie für längsnaht-geschweißte Rohre aus Werkstoff 1.4404 oder 1.4435 gem. EN 10217-7, Schweißnahtfaktor z = 1. Die Berechnung erfolgte ohne Korrosionszuschläge.

<sup>a)</sup> Für die Berechnung des max. zulässigen Betriebsdrucks wurden die Maße in [inch] zugrunde gelegt, die Angaben in [mm] sind informativ.

<sup>b)</sup> Alle angegebenen Normen sind einzuhalten

<sup>c)</sup> ASTM A 270, S2. Pharmaceutical Quality Tubing

Weitere Druckangaben finden Sie auf unserer Webseite:  
[www.dockweiler.com/downloads](http://www.dockweiler.com/downloads)

Metric		Wall Thickness / Wandstärke <sup>a)</sup>		Standard for tube tolerances / Normen für Rohrtoleranzen <sup>b)</sup> DIN EN ISO 1127, D4/T3 Max. allowable working pressure / Max. zulässiger Betriebsdruck			
[inch]	[mm]	[mm]	[inch]	50°C	100°C	150°C	150°C
[inch]	[mm]	[mm]	[inch]	[bar]	[bar]	[bar]	[bar]
3,00	0,50	0,50	0,020	321	310	284	257
6,00	1,00	0,89	0,035	452	436	400	362
8,00	1,00	1,24	0,049	328	317	290	263
10,00	1,00	1,65	0,065	258	248	228	206
12,00	1,00	2,11	0,083	212	204	187	169
13,00	1,50	1,24	0,049	330	318	292	264
15,00	1,50	1,65	0,065	282	272	249	226
18,00	1,50	2,11	0,083	232	223	205	185
19,00	1,50	2,77	0,109	219	211	193	175
22,00	1,50	3,18	0,125	187	180	165	149
23,00	1,50	3,69	0,145	178	172	158	143
28,00	1,50	4,78	0,188	145	140	128	116
29,00	1,50	5,08	0,200	140	135	123	112
34,00	1,50	5,68	0,224	118	114	104	94
35,00	1,50	6,35	0,250	115	111	101	92
40,00	1,50	7,62	0,300	100	96	88	80
41,00	1,50	8,25	0,325	97	94	86	78
52,00	1,50	10,16	0,400	76	73	67	61
53,00	1,50	10,76	0,423	75	72	66	60
70,00	2,00	12,70	0,500	78	75	69	63
85,00	2,00	15,24	0,600	64	62	57	51
104,00	2,00	19,05	0,750	52	50	46	42
129,00	2,00	23,81	0,940	42	40	37	33
154,00	2,00	29,27	1,150	35	34	31	28
204,00	2,00	51,81	2,040	26	25	23	21

The listed ratings apply to seamless tube UNS S31603 acc. to ASME SA213, welded tube UNS S31603 acc. to ASME SA249, and seamless and welded pipe UNS 31603 acc. to ASTM A 312, Weld Joint Strength Reduction Factor W = 1, Basic Quality Factor for Longitudinal Weld Joints in Pipes and Tubes Ej = 0,8. A zero corrosion allowance is specified.

<sup>a)</sup> Calculation of maximum permissible design pressure is based on the data given in [inch], data given in [mm] are for information only.

<sup>b)</sup> All referenced standards shall be met

Further pressure ratings are available on our website:  
[www.dockweiler.com/downloads](http://www.dockweiler.com/downloads)

Die angegebenen Werte gelten für nahtlose Rohre aus Werkstoff UNS S31603 gem. ASME SA213 sowie für längsnaht-geschweißte Rohre aus Werkstoff UNS S31603 gem. ASME SA249, Weld Joint Strength Reduction Factor W = 1, Basic Quality Factor for Longitudinal Weld Joints in Pipes and Tubes Ej = 0,8. Die Berechnung erfolgte ohne Korrosionszuschläge.

<sup>a)</sup> Für die Berechnung des max. zulässigen Betriebsdrucks wurden die Maße in [inch] zugrunde gelegt, die Angaben in [mm] sind informativ.

<sup>b)</sup> Alle angegebenen Normen sind einzuhalten

Weitere Druckangaben finden Sie auf unserer Webseite:  
[www.dockweiler.com/downloads](http://www.dockweiler.com/downloads)

## Elements in stainless steels

Steel is one of the most commonly used alloys and consists mainly of iron. In general the carbon content is less than 2%. It contains also other components that may emerge due to the manufacturing process or are added to obtain certain characteristics.

Stainless steels according to EN 10020 are alloyed and unalloyed steels with a special purity level like for example steels with a sulphur and phosphorous content (a so-called iron companion) that is not higher than 0.025%.

Stainless steels are characterized by an amount of chromium of more than 10.5%. Due to that high chromium content a protective and dense passive layer of chromium oxide establishes on the material surface. The term "stainless steel" is therefore misleading since materials cannot be stainless in any field of application.

The right choice of the convenient material is crucial for its application. A variety of steels and alloys have been developed to counteract against the possible forms of corrosion in the different industry branches. The requirement for a suitable, corrosion-resistant use of a material is still the appropriate manufacturing.

Regarding the application it is important to know and to assess besides the material also the process parameter like medium, concentration, time and temperature.

## The most common elements

**Aluminium (Al)** has a high affinity to oxygen. Due to that it reacts while melting with dissolved oxygen. Therefore it is considered one of the most common deoxidizer in the manufacture of steel. Aluminium is also used to produce a fine-grained structure and to control the particle size.

**Carbon (C):** The parent metal iron is alloyed with carbon to produce steel. Carbon increases the severity and the solidity and makes therefore a variety of them possible. However the carbon has no effect on the corrosion properties of the steel.

**Chromium (Cr)** is alloyed in order to increase the corrosion resistance. Starting from a chromium content of 10.5% a passive layer is formed. This layer is under the absorption of oxygen a very thin surface layer which passivates the parent material and prevents corrosion under normal atmospheric conditions. If the chromium content is increased to 17 up to 20 % as in austenitic stainless steels or to 26 up to 29 % as in the new ferritic stainless steels it leads to a considerable stabilization of the passive layer. "Stainless steel" contains at least about 10.5 % chromium. Chromium also influences the Pitting Resistance Equivalent Number (PREN) which allows an estimation of the corrosion resistance of stainless steel.

**Copper (Cu)** is added to some higher alloyed material in order to increase the corrosion resistance towards salt and sulfuric acid.

**Manganese (Mn)** creates mainly three effects:

1. It is a mild antioxidant that carries as a cleaning detergent sulphur and oxygen from the melt into the slag.
2. It increases the hardenability and ultimate strength.
3. It reduces the toughness.

Increased concentrations of manganese cause primarily while welding electro-polished components the so-called manganese flags that generate

particle and discoloration. Especially in UHP applications such manganese flags cause larger problems. Manganese is therefore in the field of the semiconductor industry an unwanted accompanying component.

**Molybdenum (Mo)** in combination with chromium in stainless steels molybdenum provides a stabilization of the passive layer primarily in chloride-containing environments. As a result it increases in austenitic chromium-nickel steels the resistance against pitting corrosion especially through chlorides as well as the corrosion resistance in sulphuric and phosphoric acid.

**Nickel (Ni)** as an austenite is often used in combination with other alloying elements, particularly chromium and molybdenum. The standard stainless steels contain between 8% and 14% nickel. In highly alloyed materials such as 1.4539 (904L) or 254 SMO the proportion is higher. Nickel increases the resistance against reducing media and provides in austenitic alloys for ideal ductility, strong break resistance also at cryogenic temperatures and good weldability.

**Nitrogen (N)** is a strong austenite forming element. In higher alloyed stainless steels nitrogen has significant influence on the resistance towards pitting and crevice corrosion. Nitrogen achieves with the above mentioned PREN = % Cr + 3.3 % Mo + X % N at duplex steels the factor 16 and with highly alloyed austenite (e.g. 254 SMO) the factor 30.

**Phosphorus (P):** Although phosphorus increases the tensile strength of steel and improves machinability it is usually regarded as an undesirable impurity because of its effect of making the steel brittle and like Sulphur leads to hot cracks. Most steels do not exceed 0.05% phosphorus.

**Silicon (Si)** is available in a range of 0.05 / 0.35%. It acts like manganese and aluminium as a powerful reducing agent.

**Sulphur(S)** in small amounts sulphur improves the machinability of steel however it does not make it brittle. Hot shortness is reduced by the addition of manganese, which combines with the sulphur to form manganese sulphide. As manganese sulphide has a higher melting point than iron sulphide which would form if manganese was not present "Red Shortness" (break down of the grain boundaries through iron sulphide) is highly reduced during the process of hot working.

Sulphur reduces the corrosion resistance of the stainless steels. Sulphur is in austenitic stainless steels a strong surfactant element and thus has influence on the mass flow in the weld pool. As consequence smooth or rough welds or even an arc deviation (called Marangoni Effect) arise.

In higher alloyed steels such as 1.4435 sulphur is usually very low as the sulphur may form molybdenum sulphides which can cause problems during rolling of strips.

**Titan (Ti)** is mainly used as an alloying agent in steel to stabilize the carbides. Titan combines with carbon to form titanium carbides. These carbides are very stable and prevent the forming of Cr-carbides which as a result of the depletion of chromium at the grain boundaries could lead to an intergranular corrosion (IC). Through the lowered content of carbon in the material 316L a stabilization of this alloy is not required and the risk of the IC is not given.

Type	Material	Short name	AISI	UNS	C	Mn	P	S		Si	Cr	Ni	Mo	W	V	Co	Ti	Cu	N	PREN
Austenite	1.4301	X5CrNi18-10	304	S30400	0,08	2	0,045	0,03		1	17,5-19,5	8,0-10,5	--	--	--	--	--	--	--	18
	1.4306	X2CrNi19-11	304L	S30403	0,03	2	0,045	0,015		1	18,0-20,0	10,0-13,0	--	--	--	--	--	--	--	18
	1.4307	X2CrNi18-9	304L	S30403	0,03	2	0,045	0,015		1	17,5-19,5	8,0-10,5	--	--	--	--	--	--	--	18
	1.4404	X2CrNiMo17-12-2	316L	S31603	0,03	2	0,045	0,015		1	16,5-18,5	10,0-14,5	2,00-2,50	--	--	--	--	--	--	23
	1.4435	X2CrNiMo18-14-3	316L	S31603	0,03	2	0,045	0,015		1	17,0-19,0	12,5-15,0	2,50-3,00	--	--	--	--	--	--	25
	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	316Ti	S31635	0,08	2	0,045	0,015		1	16,5-18,5	10,0-13,5	2,00-2,50	--	--	--	0,5	--	--	23
Super Austenitic	1.4438	X2CrNiMoN-18-15-4	317L	S31703	0,03	2	0,045	0,03		1	17,5-19,5	13,0-17,0	3,0-4,0	--	--	--	--	--	0,11	31
	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	904L	N08904	0,02	2	0,03	0,01		0,7	19,0-21,0	24,0-26,0	4,0-5,0	--	--	--	--	1,2 - 2,0	0,15	35
	1.4547	X2 NiCrMoCuN20-18-6	6Mo	S31254	0,02	1	0,03	--		1	19,5-20,5	17,5-18,5	6,0-7,0	--	--	--	--	0,50-1,00	0,18-0,25	45
	1.4529	AL-6XN		N08904	0,03	2	0,03	0,01		0,5	19,0-20,0	24,0-26,0	6,0-7,0	--	--	--	--	--	0,18	43
Duplex	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	318LN	S31803	0,03	2	--	--		1	21,0-23,0	4,5-6,5	2,50-3,5	--	--	--	--	--	0,10-0,22	31
	1.4410	X2CrNiMoN 25-7-4	F53	S32750	0,02	2	0,035	0,015		1	25	7	4	--	--	--	--	--	0,27	43
	1.4547	254 SMO	S31254	S31254	0,01	1	0,03	0,01		1	20	18	6,1	--	--	--	--	--	0,2	43
Nickel based alloy	2.4602	Hastelloy C-22	C22	N06022	0,01	0,5	--	--		0,08	22	56	13	3	0,35	2,5	0	0	0	46
	2.4819	Hastelloy C-276	C276	N10276	0,01	1	0,025	0,01		0,08	14,5	57	15	3	0,35	2,5	0	0	0	42

### Pitting Resistance Equivalent (PREN)

Steel PREN = %Cr + 3,3 x %Mo + 16 x %N  
 Nickel based Alloy PREN = %Cr + 1,5 x (%Mo + %W + Nb)  
 Seawater resistance PREN ≥ 40

**Elemente in Edeltählen**

Stahl gehört zu den am häufigsten verwendeten Legierungen und besteht hauptsächlich aus Eisen. Der Kohlenstoffgehalt ist im Allgemeinen kleiner als 2 %. Er enthält auch andere Elemente, die zum Teil beim Herstellungsprozess entstehen oder ihm beigefügt werden, um bestimmte Eigenschaften zu erreichen.

Edelstähle (nach EN 10020) bezeichnen legierte oder nicht legierte Stähle mit besonderem Reinheitsgrad, zum Beispiel Stähle, deren Schwefel- und Phosphorgehalt (sogenannte Eisenbegleiter) 0,025 % nicht überschreitet.

Nichtrostende Stähle zeichnen sich durch einen Anteil von mehr als 10,5 Prozent Chrom aus. Durch diesen hohen Chromanteil bildet sich eine schützende und dichte Passivschicht aus Chromoxid an der Werkstoffoberfläche aus. Der Begriff „nichtrostender Stahl“ ist dabei irreführend, da Werkstoffe nicht unter allen Einsatzgebieten nichtrostend sein können.

Die richtige Auswahl des geeigneten Werkstoffes ist entscheidend für dessen zielgerichtete Einsatzfähigkeit. Um den möglichen Korrosionsformen in den verschiedenen Industriezweigen entgegenzuwirken, sind eine Vielzahl von Stählen und Legierungen entwickelt worden. Die Grundvoraussetzung für einen anspruchsgerechten, korrosionsbeständigen Einsatz eines Werkstoffes ist und bleibt jedoch die sachgerechte Verarbeitung.

Hinsichtlich der Applikation ist es wichtig neben dem Material auch die Prozessparameter Medium, Konzentration, Zeit und Temperatur zu kennen und zu bewerten.

**Die am häufigsten vorkommenden Elemente**

**Aluminium (Al)** hat eine große Affinität zu Sauerstoff und geht daher mit gelöstem Sauerstoff in der Schmelze eine Verbindung ein, Es gilt daher als eines der häufigsten Desoxidationsmittel in der Stahlherstellung. Aluminium wird außerdem eingesetzt, um eine feinkörnige Struktur zu erzeugen und die Korngröße zu steuern.

**Kohlenstoff (C):** Das Grundmetall Eisen wird mit Kohlenstoff legiert, um Stahl zu erzeugen. Kohlenstoff erhöht die Härte und die Festigkeit. Kohlenstoff macht eine Vielzahl von Härten und Festigkeiten möglich, was die Basis von martensitischen Stählen ist.

**Chrom (Cr):** wird legiert, um die Korrosionsbeständigkeit zu erhöhen. Ab einem Chrom-Anteil von 10,5% bildet sich die Passivschicht, die unter Absorption von Sauerstoff eine sehr dünne Oberflächenschicht ist. Diese passiviert das Grundmaterial und verhindert Korrosion in normaler Atmosphäre. Wird der Chromgehalt auf 17 bis 20%, wie bei austenitischen nichtrostenden Stählen, oder 26 bis 29%, wie bei den neueren ferritischen Edeltählen, wird die Stabilität der Passivschicht stark erhöht. „Nichtrostender Stahl“ enthält mindestens 10,5% Chrom. Chrom hat weiter Einfluss auf die Pitting Resistance Equivalent Number (PREN), welche die Korrosionsbeständigkeit der Edeltähle bewertet.

**Kupfer (Cu):** wird einigen Legierungen hinzugefügt, um bei höherlegierten Werkstoffen die Korrosionsbeständigkeit gegenüber Salz- und Schwefelsäure zu erhöhen.

**Mangan (Mn)** erzeugt im Wesentlichen drei Effekte:  
1. Es ist ein mildes Antioxidans, das als ein Reinigungsmittel den Schwefel und den Sauerstoff aus der Schmelze in die Schlacke befördert.  
2. Es erhöht die Härbarkeit und die Zugfestigkeit.  
3. Es verringert die Zähigkeit.

Erhöhte Mangankonzentrationen sorgen vor allem beim Verschweißen von Elektropolierten Komponenten sog. Manganfahnen, welche bei UHP Anwendungen Partikel und Anlauffarben erzeugen. Mangan ist somit im Bereich der Halbleiterindustrie eine unerwünschte Begleitkomponente.

**Molybdän (Mo)** in Kombination mit Chrom in nichtrostenden Stählen sorgt für eine Stabilisierung der Passivschicht vor allem in Chlorid haltigen Umgebungen. Es erhöht dadurch bei den austenitischen Chrom-Nickel-Stählen den Widerstand gegen Lochfraßkorrosion besonders durch Chloride sowie die Korrosionsbeständigkeit in Schwefel- und Phosphorsäure.

**Nickel (Ni)** als Austenitbildner wird oft in Kombination mit anderen Legierungselementen, besonders Chrom und Molybdän, verwendet. Die Standardedelstähle enthalten zwischen 8% und 14% Nickel, bei höherlegierten Werkstoffen, wie z. B. 1.4539 (904L) oder 254 SMO, ist der Anteil höher. Nickel erhöht die Beständigkeit gegen reduzierende Medien und sorgt in austenitischen Legierungen für optimale Dehnbarkeit, hohe Bruchfestigkeit auch bei kryogenen Temperaturen und gute Schweißbeignung.

**Stickstoff (N)** ist ein starker Austenitbildner. Stickstoff hat in den höher legierten korrosionsbeständigen Stählen einen wesentlichen Einfluss auf die Beständigkeit gegenüber Lochfraß und Spaltkorrosion. Stickstoff geht in der oben genannten Wirksumme  $W = \%Cr + 3,3 \%Mo + X \%N$  bei den Duplexstählen mit dem Faktor 16 ein und bei hoch legierten Austeniten (z. B. 254 SMO) mit dem Faktor 30.

**Phosphor (P):** Obwohl Phosphor die Zugfestigkeit und die Zerspanbarkeit verbessert, wird dieses Element als Verunreinigung betrachtet, da es den Stahl spröde macht und neben Schwefel zu Heißrissen führt. Die meisten Stähle beinhalten nicht mehr als 0,05% Phosphor.

**Silizium (Si)** ist in einem Bereich von 0,05 / 0,35 % vorhanden. Es wirkt neben Mangan und Aluminium als starkes Reduktionsmittel.

**Schwefel (S)** verbessert in geringen Mengen die Bearbeitbarkeit, macht den Stahl jedoch nicht spröde. Warmsprödeheit wird durch Zugabe von Mangan reduziert, welches sich mit dem Schwefel verbindet, um Mangansulfid zu bilden. Da Mangansulfide einen höheren Schmelzpunkt haben als Eisensulfide, die sich ohne Mangan bilden würden, wird während der Warmumformung die Gefahr von "Rotbruch" (Aufbrechen der Korngrenzen durch die Eisensulfide) verhindert. Schwefel reduziert die Korrosionsbeständigkeit der Edeltähle, so ist ein 1.4305 auf keinen Fall mit dem 1.4301/07 vergleichbar.

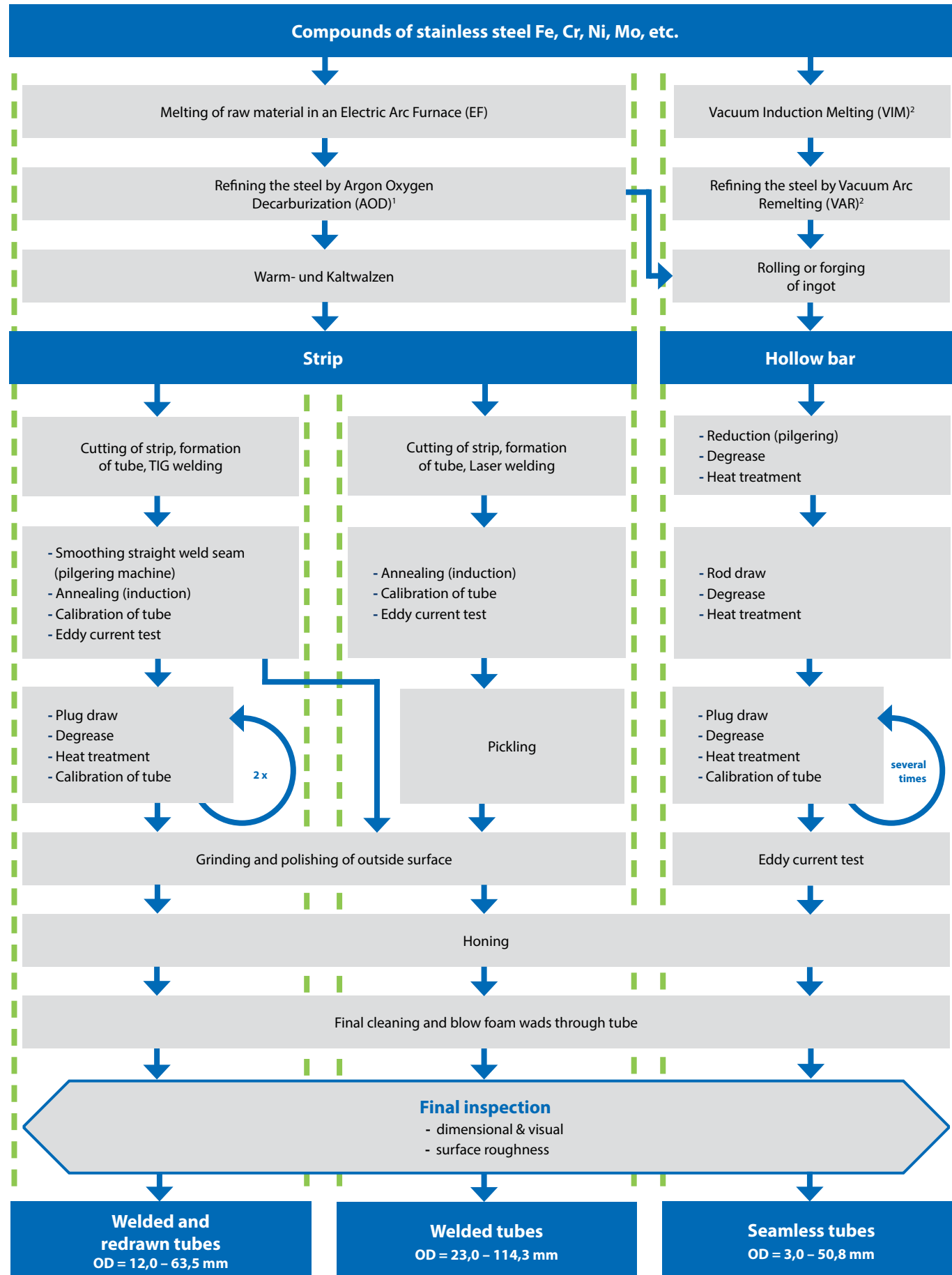
Schwefel ist in austenitischen Edeltählen ein starkes oberflächenaktives Element und hat dadurch Einfluss auf den Massenfluß im Schweißbad. Hieraus ergeben sich wiederum glatte oder raue Schweißnähte oder auch eine Lichtbogenabweichung (Marangonieffekt). In höher legierten Stählen wie 1.4435 ist der Schwefelgehalt in der Regel sehr gering, da der Schwefel Molybdän Sulfide bilden kann, was wiederum zu Problemen beim Walzen führen könnte.

**Titan (Ti)** wird als Legierungselement in Stahl hauptsächlich für die Stabilisierung der Karbide benutzt. Es verbindet sich mit Kohlenstoff und daraus bilden sich Titankarbide. Diese sind sehr stabil und verhindern, dass sich Cr-Karbide bilden können, die dann durch eine Verarmung des Chroms an den Korngrenzen zu der interkristallinen Korrosion (IK) führen könnten. Durch den abgesenkten C-Gehalt in dem Werkstoff 316L ist eine Stabilisierung dieser Legierung nicht erforderlich, die Gefahr der IK ist nicht gegeben.

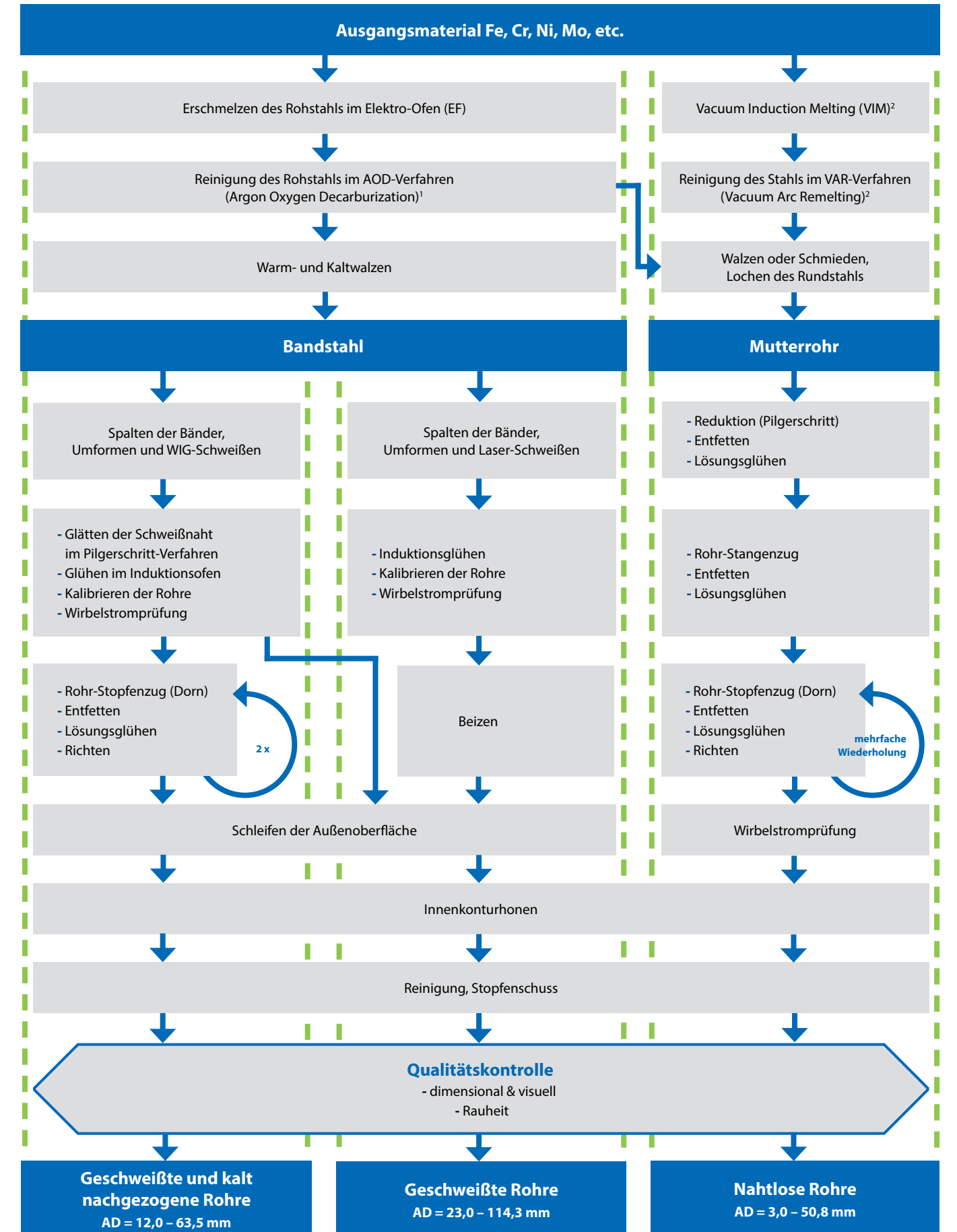
Type	Werkstoff Nr.	Kurzname	AISI	UNS	C	Mn	P	S	Si	Cr	Ni	Mo	W	V	Co	Ti	Cu	N	PREN
Austenite	1.4301	X5CrNi18-10	304	S30400	0,08	2	0,045	0,03	1	17,5-19,5	8,0-10,5	--	--	--	--	--	--	--	18
	1.4306	X2CrNi19-11	304L	S30403	0,03	2	0,045	0,015	1	18,0-20,0	10,0-13,0	--	--	--	--	--	--	--	18
	1.4307	X2CrNi18-9	304L	S30403	0,03	2	0,045	0,015	1	17,5-19,5	8,0-10,5	--	--	--	--	--	--	--	18
	1.4404	X2CrNiMo17-12-2	316L	S31603	0,03	2	0,045	0,015	1	16,5-18,5	10,0-14,5	2,00-2,50	--	--	--	--	--	--	23
	1.4435	X2CrNiMo18-14-3	316L	S31603	0,03	2	0,045	0,015	1	17,0-19,0	12,5-15,0	2,50-3,00	--	--	--	--	--	--	25
	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	316Ti	S31635	0,08	2	0,045	0,015	1	16,5-18,5	10,0-13,5	2,00-2,50	--	--	--	0,5	--	--	23
Super Austenit	1.4438	X2CrNiMoN-18-15-4	317L	S31703	0,03	2	0,045	0,03	1	17,5-19,5	13,0-17,0	3,0-4,0	--	--	--	--	--	0,11	31
	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	904L	N08904	0,02	2	0,03	0,01	0,7	19,0-21,0	24,0-26,0	4,0-5,0	--	--	--	--	1,2 - 2,0	0,15	35
	1.4547	X2 NiCrMoCuN20-18-6	6Mo	S31254	0,02	1	0,03	--	1	19,5-20,5	17,5-18,5	6,0-7,0	--	--	--	--	0,50-1,00	0,18-0,25	45
	1.4529	AL-6XN		N08904	0,03	2	0,03	0,01	0,5	19,0-20,0	24,0-26,0	6,0-7,0	--	--	--	--	--	0,18	43
Duplex	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	318LN	S31803	0,03	2	--	--	1	21,0-23,0	4,5-6,5	2,50-3,5	--	--	--	--	--	0,10-0,22	31
	1.4410	X2CrNiMoN 25-7-4	F53	S32750	0,02	2	0,035	0,015	1	25	7	4	--	--	--	--	--	0,27	43
	1.4547	254 SMO	S31254	S31254	0,01	1	0,03	0,01	1	20	18	6,1	--	--	--	--	--	0,2	43
Nickelbasislegierung	2.4602	Hastelloy C-22	C22	N06022	0,01	0,5	--	--	0,08	22	56	13	3	0,35	2,5	0	0	0	46
	2.4819	Hastelloy C-276	C276	N10276	0,01	1	0,025	0,01	0,08	14,5	57	15	3	0,35	2,5	0	0	0	42

**Pitting Resistance Equivalent Number (PREN/Maß für die Korrosionsfestigkeit)**

Steel PREN = %Cr + 3,3 x %Mo + 16 x %N  
 Nickelbasislegierung PREN = %Cr + 1,5 x (%Mo + %W + Nb)  
 Seewasserbeständigkeit PREN ≥ 40

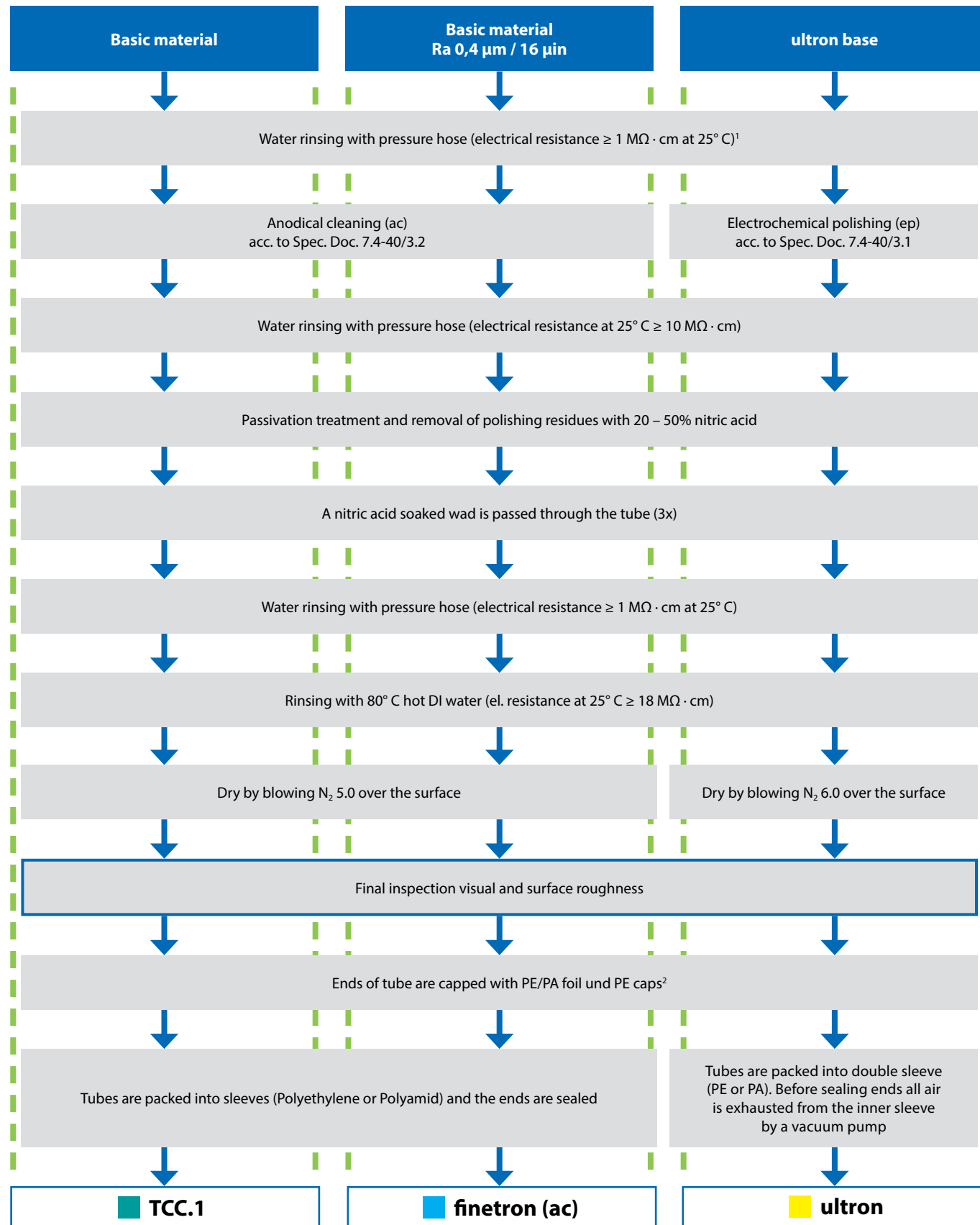


<sup>1</sup> Alternatively Vacuum Oxygen Decarburization (VOD) is applied for refining instead of AOD <sup>2</sup> Base material for Ultron LM

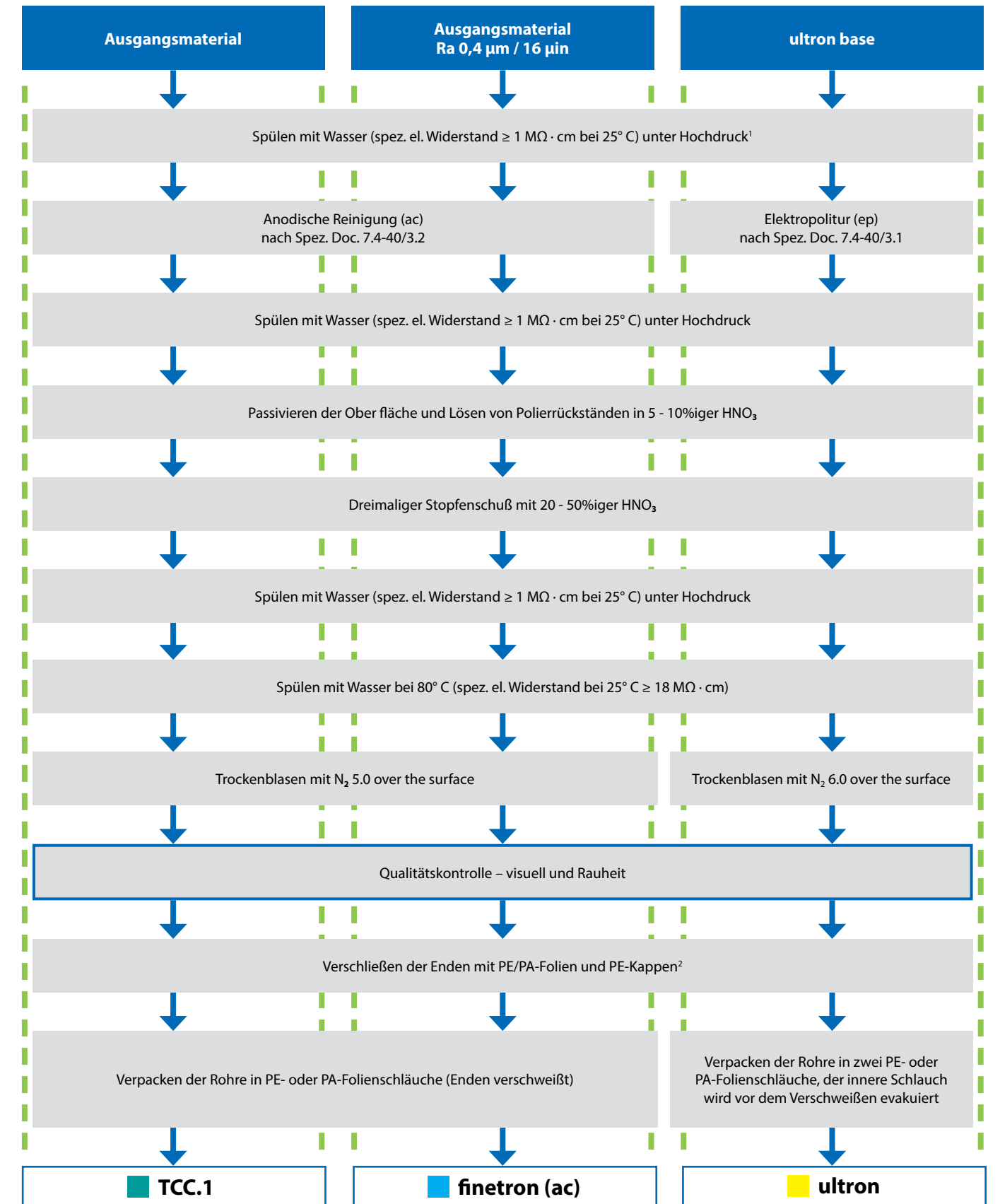


<sup>1</sup> Alternativ zum AOD-Prozeß wird im Induktionsofen auch unter Vakuum umgeschmolzen (VOD) <sup>2</sup> Basismaterial für Ultron LM

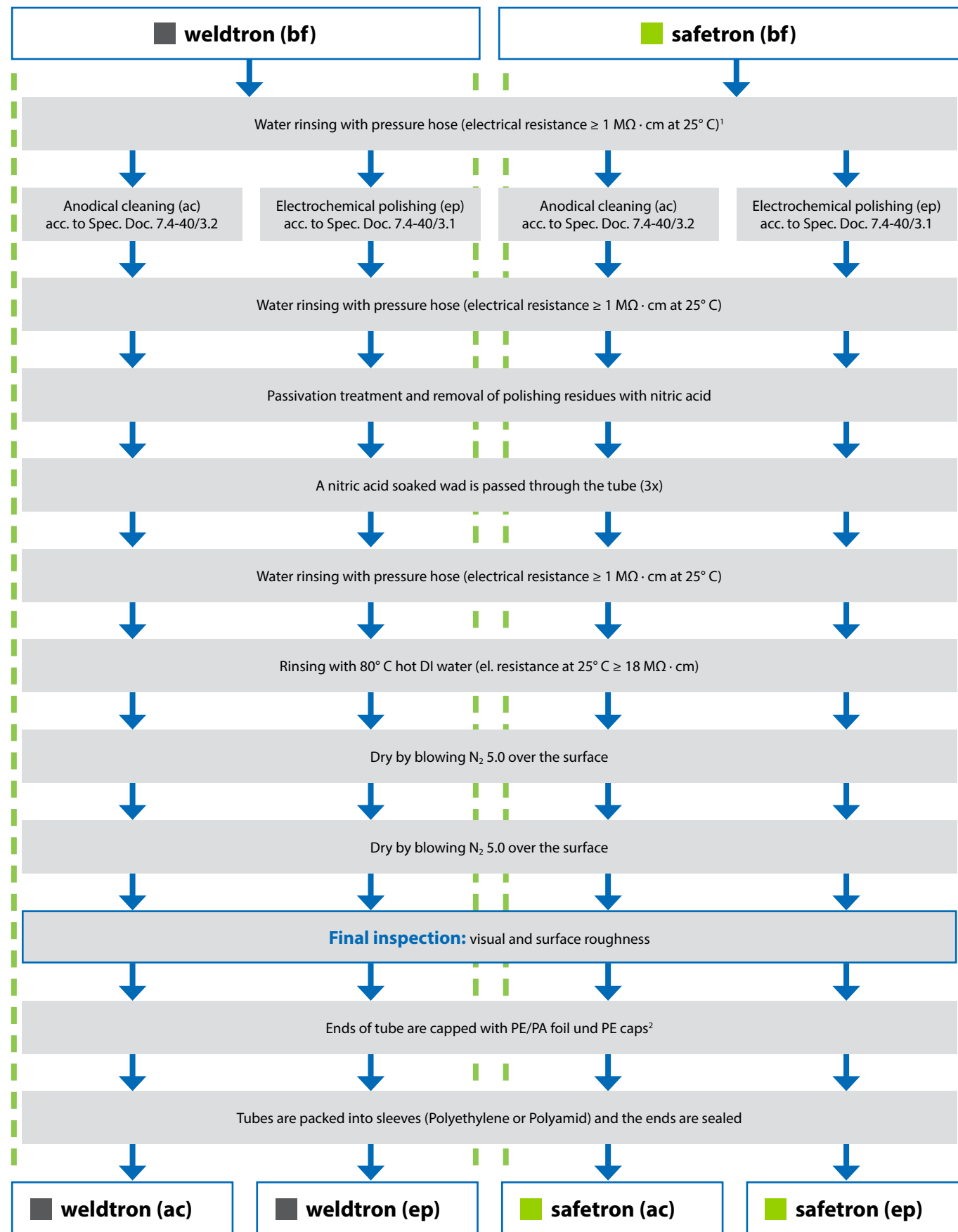




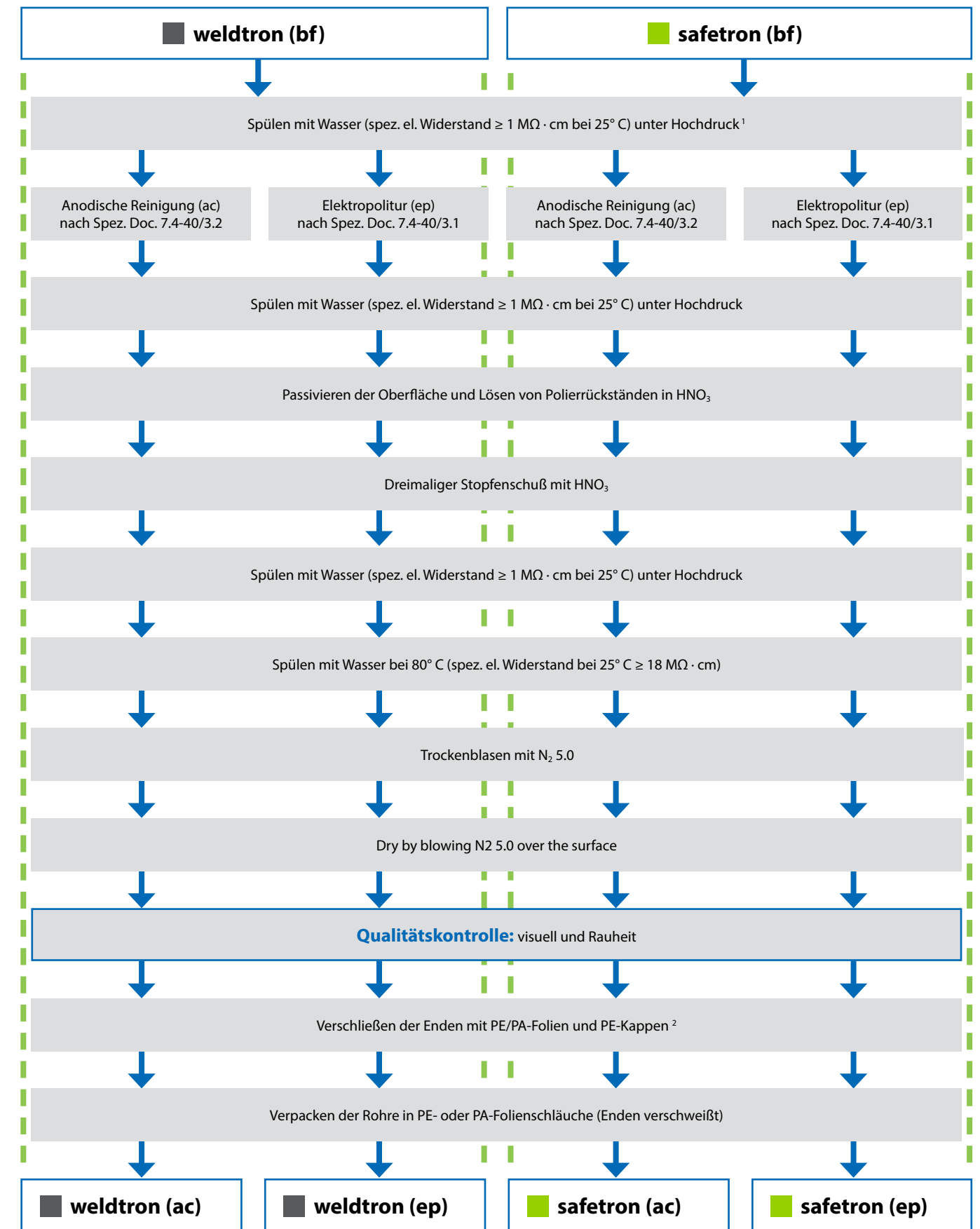
<sup>1</sup> If tubes are contaminated with dirt, dust or oil after mechanical treatment, e.g. honing, they are cleaned with an alkaline or acid detergent before any further treatment.  
<sup>2</sup> If the marking is hardly legible after the frequent cleaning steps, tubes will be marked again.



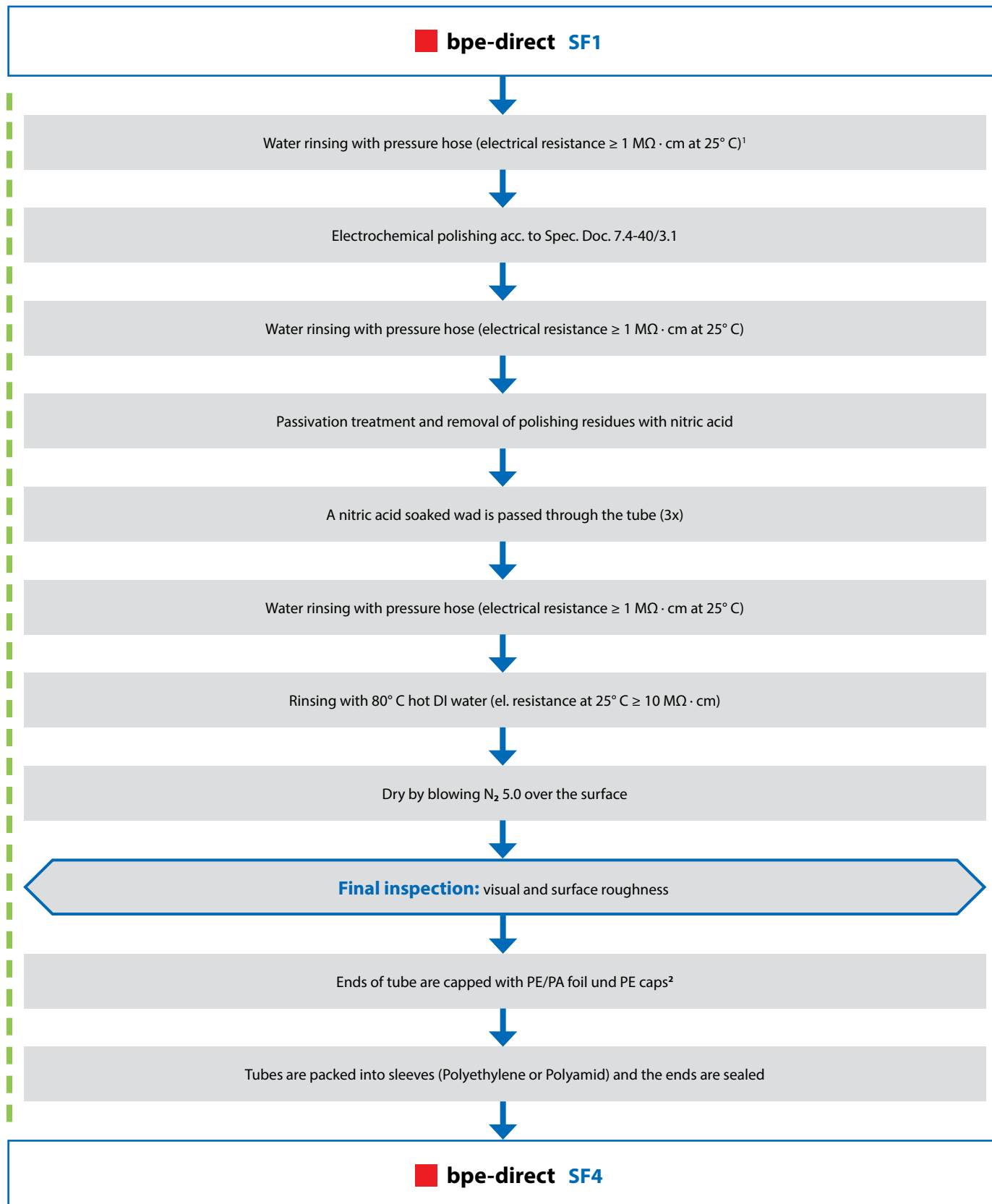
<sup>1</sup> Sollten die Rohre durch mechanische Bearbeitungsschritte, wie z.B. Honen, Verunreinigungen aufweisen, so werden diese zuvor durch ein alkalisches oder saures Reinigungsbad entfernt.  
<sup>2</sup> Ist die Beschriftung der Rohre durch die zahlreichen Waschvorgänge unleserlich, werden diese neu bestempelt.



<sup>1</sup> If tubes are contaminated with dirt, dust or oil after mechanical treatment, e.g. honing, they are cleaned with an alkaline or acid detergent before any further treatment.  
<sup>2</sup> If the marking is hardly legible after the frequent cleaning steps, tubes will be marked again.

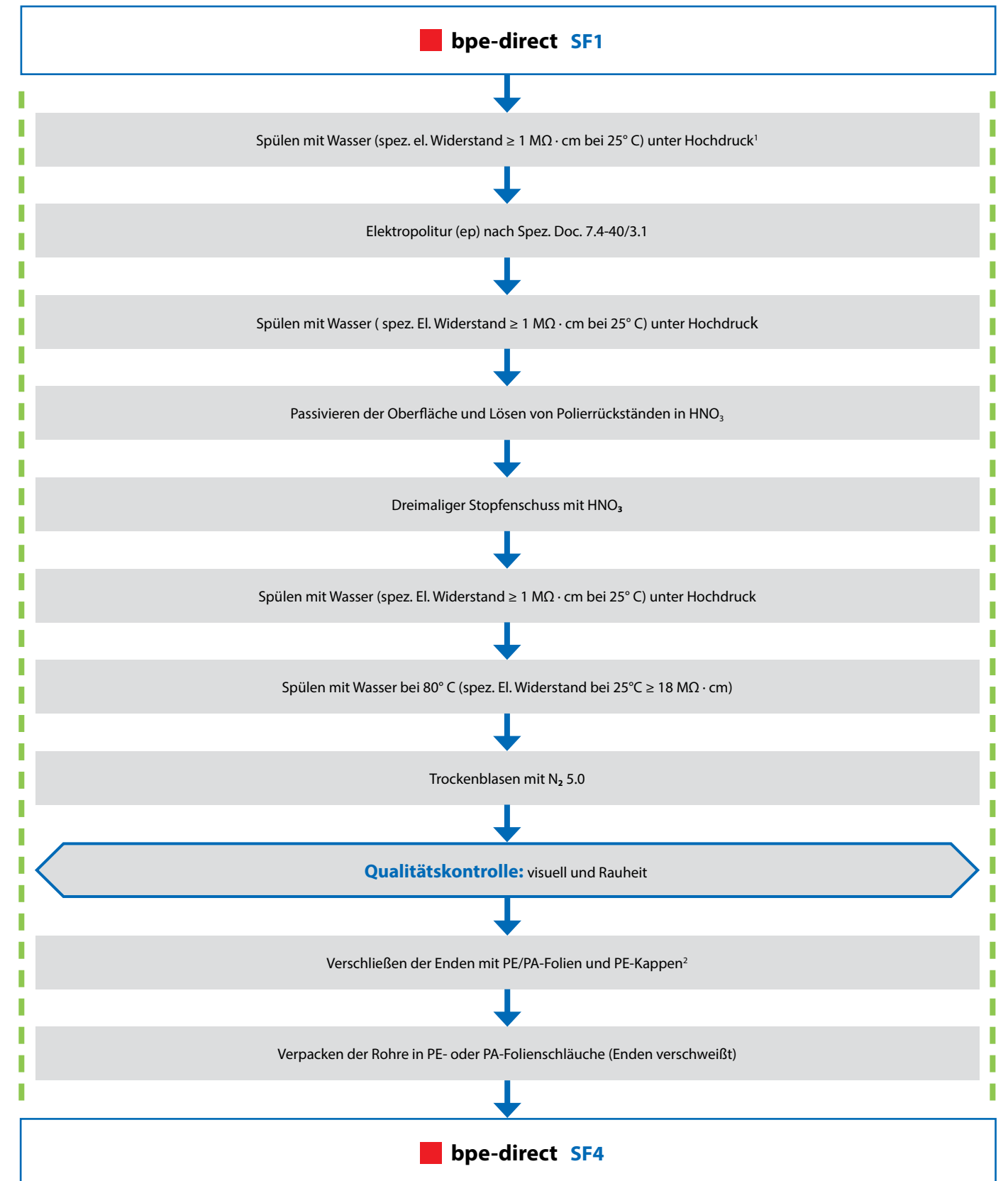


<sup>1</sup> Sollten die Rohre durch mechanische Bearbeitungsschritte, wie z. B. Honen, Verunreinigungen aufweisen, so werden diese zuvor durch ein alkalisches oder saures Reinigungsbad entfernt.  
<sup>2</sup> Ist die Beschriftung der Rohre durch die zahlreichen Waschvorgänge unleserlich, werden diese neu bestempelt.



<sup>1</sup> If tubes are contaminated with dirt, dust or oil after mechanical treatment, e.g. honing, they are cleaned with an alkaline or acid detergent before any further treatment.

<sup>2</sup> If the marking is hardly legible after the frequent cleaning steps, tubes will be marked again.



<sup>1</sup> Sollten die Rohre durch mechanische Bearbeitungsschritte, wie z. B. Honen, Verunreinigungen aufweisen, so werden diese zuvor durch ein alkalisches oder saures Reinigungsbad entfernt.

<sup>2</sup> Ist die Beschriftung der Rohre durch die zahlreichen Waschvorgänge unleserlich, werden diese neu bestempelt.



## YOUR PARTNER FOR STAINLESS STEEL TUBE SYSTEMS

Having begun in Hamburg in 1955 as a hardware store, Dockweiler AG is now based in Neustadt-Glewe and is one of the market leaders in the provision of high purity stainless steel tube systems to the pharmaceutical, semiconductor, biotechnology, and other high-tech industries

The company has subsidiaries in the Netherlands, the UK, Thailand, and Israel, along with offices in more than 30 countries around the globe. This ensures both short lead times and expert support for our international customers at their particular location.

### Different tube systems for installations that last

The first products developed by Dockweiler for the semiconductor industry represent the ultimate in surface quality and purity standards. These standards are those still specified today for major projects in the semiconductor industry.

To meet the particular requirements of the pharmaceutical industry – for instance, high corrosion resistance and sterilizability – Dockweiler has also developed special stainless steel tube systems for a range of applications within the industry. This includes a cost-efficient range of tubes and fittings according to ASME BPE.

### Customized solutions: “If you can draw it, we can make it!”

In addition to selling and producing standard components, Dockweiler has built up a state-of-the-art facility for special production requirements, including Class 4 and 6 cleanroom for welding, assembly, and packing high purity assemblies for transporting UHP gases.

In close collaboration with the customer, an engineering team creates bespoke solutions for a whole range of different applications. With our specialist skills and experience as well as our sophisticated welding technology, we can manufacture even very complex solutions.

### Specific surfaces for safe equipment

With decades of expertise and experience in surface optimization and finishing, we can give our customers the very best advice on how to implement the requirements of their specific application.

### We keep moving forward!

We are always pushing ahead: for example, together with our international partners Evans Components and Carten Controls, we have developed a cost-efficient distribution system for UHP gases that significantly reduces the number of weld seams required for installation and minimizes dead space. Furthermore, to deal with the ever increasing amount of documentation, we now offer our customers the use of a modern Internet portal, making this much easier.

### Dockweiler customer service – meeting our own high standards

It is not only our high quality products that are key to the Dockweiler standard of quality but also our expert advice and outstanding customer service. Our advisers know exactly the specific requirements of the industries we supply to. This means they can provide you with expert advice on the choice of the right tube system, plan bespoke assemblies with you, and provide installation support worldwide.



## IHR PARTNER FÜR ROHRSYSTEME AUS EDELSTAHL

1955 als Eisenwarenhandel in Hamburg gegründet, zählt die heute in Neustadt-Glewe ansässige Dockweiler AG zu den Marktführern von hochreinen Edelstahlrohrsystemen für die Pharma- und Halbleiterindustrie, Biotechnologie sowie weiteren hochtechnisierten Industrien.

Tochtergesellschaften in den Niederlanden, Großbritannien, Thailand und Israel, sowie Vertretungen in mehr als 30 Ländern weltweit, gewährleisten kurze Lieferzeiten und kompetente Betreuung unserer internationalen Kunden vor Ort.

### Unterschiedliche Rohrsysteme für langlebige Installationen

Die ersten Produkte, die Dockweiler für die Halbleiterindustrie entwickelte, gelten als Inbegriff für den höchsten technischen Standard auf dem Gebiet der Oberflächenqualität und Reinheit. Sie werden bis heute für Großprojekte in der Halbleiterindustrie spezifiziert.

Um den speziellen Anforderungen der Pharmaindustrie gerecht zu werden, wie z. B. hohe Korrosionsbeständigkeit oder Sterilisierbarkeit, entwickelte Dockweiler auch für die unterschiedlichen Anwendungen in diesem Industriezweig spezielle Edelstahlrohrsysteme. Dazu gehört unter anderem auch ein wirtschaftliches Rohr- und Fittingsprogramm gemäß ASME BPE.

### Kundenspezifische Lösungen oder

#### „Können Sie es zeichnen – können wir es fertigen!“

Neben dem Handel und der Fertigung von Standardkomponenten hat Dockweiler eine hochmoderne Sonderfertigung aufgebaut, wie z. B. einen Reinraum der Klassen 4 und 6, in dem hochreine Baugruppen für den Transport von Reinstgasen geschweißt, montiert und verpackt werden können.

In enger Zusammenarbeit mit dem Kunden erarbeitet ein Engineering-Team maßgeschneiderte Lösungen für die unterschiedlichsten Anwendungen. Durch erfahrenen Fachkräfte und eine ausgereifte Schweißtechnologie, sind wir in der Lage, auch komplexe Lösungen zu fertigen.

### Spezifische Oberflächen für sichere Anlagen

Durch unsere jahrzehntelange Erfahrung und Kompetenz in der Oberflächenoptimierung und -veredelung bieten wir unseren Kunden die optimale Beratung für die Umsetzung seiner anwendungsspezifischen Anforderungen.

### Wir bleiben nicht stehen!

So haben wir zum Beispiel gemeinsam mit unseren internationalen Partnern, Evans Components und Carten Controls, ein wirtschaftliches Verteilersystem für Reinstgase entwickelt, bei dem die Anzahl der Schweißnähte einer Installation deutlich reduziert und der Totraum minimiert wird. Für die immer umfangreicher werdenden Dokumentationsanforderungen steht heute ein modernes Internet-

portal zur Verfügung, der Dokumentationsaufwand unserer Kunden deutlich vereinfacht.

### Dockweiler Service – unser Anspruch

Neben hochwertigen Produkten ist ebenso kompetente Beratung und herausragender Service ein wichtiger Baustein für den Dockweiler Qualitätsstandard. Denn unsere Berater kennen die Spezifikationen unserer Branchen genau, beraten Sie kompetent bei der Wahl des richtigen Rohrsystems, planen mit Ihnen maßgeschneiderte Baugruppen und begleiten Sie beim Einbau weltweit.







**DOCKWEILER AG**

**Headquarter**  
An der Autobahn 10/20  
DE-19306 Neustadt-Glewe  
Germany  
Phone: +49 387 57 58 0  
Fax: +49 387 57 58 222  
Email: info@dockweiler.com  
www.dockweiler.com

**Austria**

**Dockweiler Austria GmbH**  
Stahl- und Metallhandel  
Auleiten 2  
A-4910 Ried/Innkreis  
Phone: +43 775 28 59 81  
Fax: +43 775 28 03 60  
Email: office@dockweiler.at  
www.dockweiler.com

**Hungary**

**Dockweiler**  
Magyarorszagi Kereskedelmi  
Képviselet  
Vágóhid u. 34/b  
H-1097 Budapest  
Phone: +36 1 428 07 08  
Fax: +36 1 302 73 17  
Email: dockw.mo@t-online.hu

**Japan**

**Dockweiler Japan Ltd.**  
Kinsan Bldg.  
4-1-21 Nihonbashi Muromachi  
Chuo-ku, Tokyo 103-0022  
Japan  
Phone: +81 3 3277 0250  
Email: sales@dockweiler.co.jp  
www.dockweiler.co.jp

**Netherlands and Belgium**

**Dockweiler B.V.**  
Landauer 5  
NL - 3897 AB Zeewolde  
Netherlands  
Phone: +31 36 845 01 21  
Email: info@dockweiler.nl  
www.dockweiler.com

**Slovenia**

**Dockweiler d.o.o.**  
Ljubljanska 13G  
SL - 1236 Trzin  
Phone: +386 1 564 23 22  
Fax: +386 1 564 23 21  
Email: dockweiler@amis.si

**Thailand**

**Dockweiler Asia Co., Ltd.**  
896/13 20 Floor, Rama III Road  
Bangpongpan, Yannawa  
Bangkok 10120, Thailand  
Phone: +66 32 709-662  
Fax: +66 32 709-695  
E-Mail: info@dockweiler.com  
www.dockweiler.com

**Israel**

**Dockweiler Middle East Ltd.**  
4 Tfuzot Israel Street  
Givataim, 5310801  
Netherlands  
Phone: +972 3 571 5005  
Fax: +972 3 571 1073  
Email: sales@dockweiler-me.com  
www.dockweiler.com

**United Kingdom**

**Dockweiler UK Ltd.**  
2, Dutton Road  
Redwither Business Park  
Wrexham Industrial Estate  
Wrexham, LL13 9UL  
United Kingdom  
Phone: +44 19 78 66 03 30  
Fax: +44 19 78 66 01 57  
E-mail: sales@dockweiler-uk.com  
www.dockweiler.com

**Argentina**

**Edelflex S.A.**  
Av. Belgrano 2487  
81611 DVD Don Torcuato/  
Buenos Aires  
Phone: +54 11 47 27 20 00  
Fax: +54 11 47 27 22 00  
Email: info@edelflex.com  
www.edelflex.com

**Australia**

**High Purity Materials**  
PO Box 1067  
AU-3095 Reaserch, Victoria  
Phone: +61 488 041 821  
Email: barry@highpurity.com.au  
www.highpurity.com.au

**Brazil**

**ZDL Componentes de Processo LTDA.**  
Av. do Estado, 1.507  
Ponte Pequena – São Paulo – SP  
CEP: 01107-000  
Phone: +11 3227-6367  
Fax: +11 3226-3012  
Email: paulocatapreta@zdlcp.com.br  
www.zdlcp.com.br

**Bulgaria**

**Merkur Trading Ltd.**  
Bistritsa, 29A Aleko St.  
BG-1444 Sofia  
Phone: +35 929 92 23 46  
Fax: +35 929 92 20 83  
Email: rraddev@merkur-trading.com  
www.merkur-trading.com

**China**

**Shanghai Supex Industrial Supply Co., Ltd.**  
Suncom Liauw's Plaza,  
11th Floor, Room 1206/1207  
No. 738, Shangcheng Road,  
Pudong, Shanghai 200120  
P. R. China  
Phone: +86 21 58 36 28 80  
Fax: +86 21 58 31 49 30  
Email: info@supex.com.cn  
www.supex.com.cn

**Croatia**

**ASKON Internacional d.o.o.**  
Trg. J. Lembergera 2  
HR - 49223 Sveti Križ Začretje  
Phone: +385 49 228577  
Fax: +385 49 228577  
Email: info@askon.hr

**Denmark**

**Alflow Scandinavia A/S**  
Adalen 9  
DK-6600 Vejen  
Phone: +45 76 96 21 30  
Fax: +45 75 36 14 73  
Email: alflow@alflow.dk  
www.alflow.dk

**Egypt**

**NASS TECH For Water Treatment**  
3 El-Imam El-Shafeay st Marutiya,  
Haram, Giza  
Phone: +20 233 83 37 32  
Fax: +20 377 14 11 6  
Email: sales@nasstech-eg.com  
www.nasstech-eg.com

**Finland**

**Suomen Teknohaus Oy**  
Ojakärsämöntie 5, P.O. Box 172  
FIN-04301 Tuusula  
Phone: +358 927 47 21 0  
Fax: +358 927 47 21 30  
Email: info@teknohaus.fi  
www.teknohaus.fi

**France**

**Tubes Technologies S.A.**  
**ZAC des Pierre Blanches**  
31 rue du Traité de Rome  
F-69780 Moins  
Phone: +33 478 20 37 38  
Fax: +33 478 20 46 95  
Email: info@tubes-technologies.com  
www.tubes-technologies.com

**Greece**

**Inox Style - Ioannis Th. Kyriakou**  
Lakkos Katsari, Aspropyrgos  
19300, Attica  
Phone: +30 210-5595918  
Fax: +30 210-5596313  
Email: info@inoxstyle.gr  
www.inoxstyle.gr

**India**

**Instrumentation & Controls Behind Glaxo, Worli Off.**  
Dr. A. Besant Road 320,  
T.V. Industrial Estate  
IN-400030 Mumbai  
Phone: +91 22 24 93 41 25  
Fax: +91 22 24 93 01 91  
Email: trivtech@vsnl.com

**Indonesia**

**PT Cryogas**  
Ruko duta garden square blok H no 15  
Jalan husein sastranegara - Jurumudi  
Tangerang 15124  
Phone: +62 21 543 56783  
Email: rey@cryogas.com.my  
www.cryogas.com.my

**Ireland**

**Aqua Process Solutions Ltd.**  
Herga Lodge, Castlefarn,  
Business Park Hospital, Co. Limerick,  
Phone: +353 61 38 36 71  
Fax: +353 61 38 36 71  
Email: e.odonnell@apsl.ie  
www.apsl.ie

**Italy**

**R.T.R. / Roberto Tomassini Rappresentanze**  
Via Valparaíso N. 5  
I-20144 Milano  
Phone: +39 02 433 192 21  
Fax: +39 02 433 194 34  
Email: roberto.tomassini@tomassinirappresentanze.com

**Japan**

**Eurotechno Ltd.**  
Kinsan Bldg.  
4-1-21 Nihombashi Muro-mach, Chuo-ku,  
Tokyo 103-0022  
Phone: +81-3-6262-0853  
Fax: +81-3-6262-0854  
Email: m\_shimada@euro-techno.com  
www.euro-techno.com

**New Zealand**

**NDA Engineering Ltd.**  
709 Te Rapa Road, Private Bag 3018  
Hamilton, 3241 New Zealand  
Phone: +64 07 849 29 79  
Fax: +64 07 850 51 73  
Email: j.moody@nda.co.nz  
www.nda.co.nz

**Nigeria**

**Jevant Spencer International Co. Ltd.**  
No. 1 Gas Turbine Road,  
Off Eneka Link Road  
Eliozu  
Phone: +234 909 6532 642  
Email: info@jevantspencer.com  
www.jevantspencer.com/

**Norway**

**Teknolab AS**  
Verkstedveien 29  
1400 Ski  
Norway  
Phone: +47-66813470  
Email: mail@teknolab.no  
www.teknolab.no

**Malaysia**

**Flowquipt Technology Sdn Bhd**  
6th Floor, Suite 16, IOI Business Park  
Persiaran Puchong Jaya Selatan  
47100, Puchong, Selangor  
Phone: +60-123631134  
Email: kcteh@flowquipt.com  
www.flowquipt.com

**Poland**

**Grupa JMC Sp. z o.o.**  
ul. Hajoty 46/1  
PL 01-821 Warsaw  
Phone: +48 22 864 11 05  
Fax: +48 22 864 20 07  
Email: grupajmc@grupajmc.pl  
www.grupajmc.pl

**Romania**

**String Rumania**  
Libertatii 37  
RO-120212 Buzau  
Phone: +40 238 72 62 80  
Fax: +40 238 71 58 00  
Email: Liviu.grigore@string.ro  
www.string.ro/

**Russia**

**ABS Service**  
Volgogradskiy Prospect 45A  
R-109316 Moscow  
Phone: +7 495 744 10 40  
Fax: +7 495 740 02 42  
Email: info@dockweiler.ru  
www.dockweiler.ru

**Serbia / Bosnia Macedonia / Montenegro Eurocons group D.O.O**

Sterijina 19  
RS- 26300 Vrsac  
Phone: +381 13 80 14 60  
Email: goran@eurocons.rs  
www.eurocons.rs

**Singapore**

**CSK-BIO Pte Ltd**  
50 Ubi Avenue 3, Frontier, #05- 05  
SG-408866 Singapore  
Phone: +65 67 49 22 70  
Fax: +65 67 49 58 59  
Email: sales@csk-bio.com  
www.csk-bio.com

**South Africa**

**National Dairy Equipment (Pty) Ltd.**  
Block F, Lifestyle Riverfront Office Park,  
Bosbok Road, Randpark Ridge Ext 75  
PO Box 760, Fontainebleau, 2032  
Phone: +27 11 791 0630  
Fax: +27 11 792 1215  
Email: info@nde.co.za  
www.nde.co.za

**South Korea**

**UCT Korea Co.**  
SKn Techno Park Mega Center 11F,  
Sangdaewon-dong 190-1,  
Jungwon-gu,  
Sungnam-city, Kyungki-do,  
KR-462-721, Korea  
Phone: +82 317 76 20 05  
Fax: +82 317 76 20 06  
Email: uctkorea@uctkorea.co.kr  
www.uctkorea.co.kr

**Spain**

**Quilinox S.L.**  
C/Louis Pasteur, 4.  
Parque Tecnológico de Valencia  
46980, Paterna (VALENCIA)  
Phone: +34 902 30 43 16  
Fax: +34 902 87 63 77  
Email: quilinox@quilinox.com  
www.quilinox.com

**Sweden**

**Rossing & Jansson AB**  
Tagenevägen 53  
S-42537 Hisings Kärra  
Phone: +46 31 57 02 25  
Fax: +46 31 57 54 19  
Email: peter@rossingjansson.se  
www.rossingjansson.se

**Switzerland**

**Hans Kohler AG**  
Claridenstr. 20  
Postfach  
CH-8022 Zürich  
Phone: +41 44 207 11 11  
Fax: +41 44 207 11 10  
Email: mail@kohler.ch  
www.kohler.ch

**Taiwan**

**First Elite Enterprise Co. Ltd.**  
1F No. 83 Xinhua Ist. Rd.  
Neihu Dist.  
Taipei 114  
Taiwan, R.O.C.  
Phone: +886 2 87 97 88 99  
Fax: +886 2 87 97 81 33  
Email: auto.pipe@msa.hinet.net  
www.autopipe.com.tw

**Tunisia**

**Water Treatment Technologies**  
Complexe Le Millenium –B31  
2046-Sidi Daoud-La Marsa-Tunisie  
Phone: +216 71 775 026  
Fax: +216 71 776 162  
Email: wtt.tn@planet.tn

**Turkey**

**Durko Çevre Enerji Tekniği ve Ticaret A.S.**  
Bulgurlu Cad. No.: 80  
34696 Kisikli / Çamlica / Istanbul  
Phone: +90 216 402 20 00  
Email: metin.kocaoglu@durkocevre.com.tr  
www.durkocevre.com.tr

**U.A.E.**

**Super Technical FZCO**  
S-10810 JAFZA (South)  
Jebel Ali  
Dubai  
Phone: +971-48861800  
Email: info@supertech.ae  
www.supertech.com

**Ukraine**

**Hermes-Optima Ltd.**  
36/1 building 1 Sidorenkovskaya street,  
office 15  
61124 Kharkiv  
Phone: +38 057 771 48 05  
Email: hermes-optima@ukr.net



**Banner Industries represents Dockweiler and its high quality components with 13 locations throughout the US.**

Banner Industries repräsentiert Dockweiler und deren Edelstahl-Rohrsysteme an 13 Orten in den USA.

**Banner Industries, Inc.**

www.bannerindustries.com

**New England**

1 Industrial Drive  
Danvers, MA 01923  
Phone: +1 978 777 0080  
Fax: +1 978 777 0440  
E-Mail: NewEnglandSales@  
bannerindustries.com

**Malta**

20 Tech Trail  
Suite 305  
Malta, New York 12020  
Phone: +1 518 899 6400  
Fax: +1 518 899 6401  
E-Mail: MaltaSales@  
bannerindustries.com

**TriState**

754 Roble Road  
Unit 130  
Allentown, PA 18109  
Phone: +1 610 231 0338  
Fax: +1 610 231 0464  
E-Mail: TriStateSales@  
bannerindustries.com

**MidAtlantic**

10100 Nokesville Rd  
Manassas, VA 20110  
Phone: +1 703 392 1320  
Fax: +1 703 392 1322  
E-Mail: MidAtlanticSales@  
bannerindustries.com

**Partner Company**

**Evans Components Inc.**  
7606 SW Bridgeport Road  
Portland, Oregon 97224  
Phone: +1 971 249 1600  
Fax: +1 971 249 1601  
Email: customersupport@  
evanscomponents.com  
www.evanscomponents.com

**Durham**

1601 E. Geer Street  
Unit B  
Durham, NC 27704  
Phone: +1 919 956 8545  
Fax: +1 919 956 8305  
E-Mail: SouthEastSales@  
bannerindustries.com

**Dallas Region**

1354 Exchange Drive  
Richardson, TX 75081  
Phone: +1 972 406 1900  
Fax: +1 972 406 1975  
E-Mail: DallasSales@  
bannerindustries.com

**Austin Region**

16074 Central Commerce Dr.  
Unit B  
Suite B-103  
Pflugerville, TX 78660  
Phone: +1 512 251 6210  
Fax: +1 512 251 6211  
E-Mail: AustinSales@  
bannerindustries.com

**Mountain States**

4000 North Flash Drive  
Trailer T-1  
Lehi, UT 84043  
Phone: +1 801 816 0200  
Fax: +1 801 816 1811  
E-Mail: MountainStateSales@  
bannerindustries.com

**Southwest**

8350 S. Kyrene Road  
Unit 108  
Tempe, AZ 85284  
Phone: +1 480 961 1111  
Fax: +1 480 961 1118  
E-Mail: SouthWestSales@  
bannerindustries.com

**Northwest**

7205 NW Evergreen Parkway  
Building E, Suite 900  
Hillsboro, OR 97124  
Phone: +1 503 924 8377  
Fax: +1 503 924 8378  
E-Mail: NorthWestSales@  
bannerindustries.com

**Silicon Valley**

3201 Keller Street  
Santa Clara, California 95054  
Phone: +1 408 564 0079  
Fax: +1 408 564 0124  
E-Mail: CaliforniaSales@  
bannerindustries.com

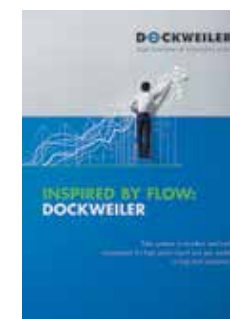


Our catalogs are also available for download on our website at: [www.dockweiler.com/downloads/](http://www.dockweiler.com/downloads/)



Unsere Kataloge finden Sie auch auf unserer Webseite zum Download unter: [www.dockweiler.com/downloads/](http://www.dockweiler.com/downloads/)

**Company Profile**



**Products at a Glance**



**UHP-Solutions**



**Technical Catalog**



**ASME BPE Catalog**



**Tube Connections**



**ZeroCon**



**Bubbler Systems**



**R4i Lateral Concept**



Your local office

**Dockweiler AG**

An der Autobahn 10/20  
19306 Neustadt-Glewe  
Germany

Phone: + 49 38757 58-0  
Fax: + 49 38757 58-222  
E-mail: [sales@dockweiler.com](mailto:sales@dockweiler.com)  
Web: [www.dockweiler.com](http://www.dockweiler.com)

