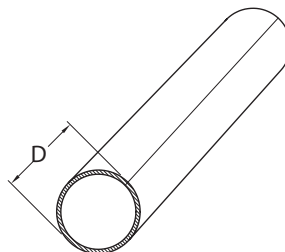


Svetsade rör / Welded tubes

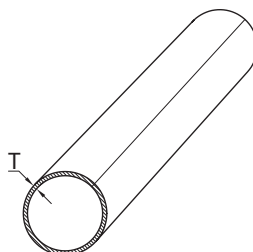
Toleranstabell för utvärdig diameter enligt ISO 1127

Toleransklass	Tolerans
D1	+/- 1,50 % min. +/- 0,75 mm
D2	+/- 1,00 % min. +/- 0,50 mm
D3	+/- 0,75 % min. +/- 0,30 mm
D4	+/- 0,50 % min. +/- 0,10 mm



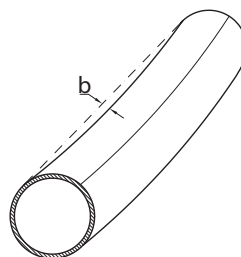
Toleranstabell för tjocklek enligt ISO 1127

Toleransklass	Tolerans
T1	+/- 15,00 % min. +/- 0,60 mm
T2	+/- 12,50 % min. +/- 0,40 mm
T3	+/- 10,00 % min. +/- 0,20 mm
T4	+/- 7,50 % min. +/- 0,15 mm
T5	+/- 5,00 % min. +/- 0,10 mm



Toleranstabell för rakhet enligt ISO 1127

Rörtyp	Tolerans
Industrirör	L x 0,0015, max 3 mm på 1000 mm
Plåtrör	L x 0,0020



Leveranstillstånd och yta enligt SS/EN 10217-7

Symbol	Leveranstillstånd	Yta
W0b	Svetsade rör av varma eller kalla band, 1D, 2D, 2E, 2B	Metalliskt ren
W1b	Svetsade rör av varma band, 1D, betade	Metalliskt ren
W1Ab	Svetsade rör av varma band, 1D, värmebehandlat, betat	Metalliskt ren
W1Rb	Svetsade rör av varma band, 1D, blankglödgat	Metalliskt blank
W2b	Svetsade rör av kalla band, 2D, 2E, 2B, betat	Metalliskt ren
W2Ab	Svetsade rör av kalla band, 2D, 2E, 2B, värmebehandlat, betat	Bortsett från svetsning väsentligt slätare än vid typ W1 och W1A
W2Rb	Svetsade rör av kalla band, 2D, 2E, 2B, blankglödgat	Metalliskt blank
WCA	Svetsade rör av varma eller kalla band, 1D, 2D, 2E, 2B, eventuellt värmebehandlat, minst 20 % kallformat, värmebehandlat, med kristalliserad svetsad metall	Metalliskt ren, svets söm nästan osynlig
WCR	Svetsade rör av varma eller kalla band, 1D, 2D, 2E, 2B, eventuellt värmebehandlat, minst 20 % kallformat, blankglödgat, med kristalliserad svetsad metall	Metalliskt blank, svets söm nästan osynlig
a b	Symboler för platta produkter enligt EN 10088-2 För rör beställda med efterbehandlad svets söm ("bead worked") skall "b" läggas till symbolen för beställningen (t.ex. W2Ab)	

Angivna mått anger normens minimum och maximum värde. Damstahl kan i vissa fall lagerföra varor med snävare toleranser. För angivna toleranser ansvaras ej.

Tabellen är återgiven från standarden EN 10217-7:2005 med vederbörligt tillstånd från SIS Förlag AB Stockholm, Sverige, + 46 8 555 523 10, www.sis.se, som även säljer standarden i sin helhet.

Svetsade livsmedelsrör / Welded dairy tubes

Yta enligt DIN 11850

	Värmebehandling	Yta		Ytbeteckning
		Inre	Yttre	
Svetsad enligt EN 10217-7, TC 1 eller 2	Oglödgade	Betat, utförande k1g enligt DIN 17457, yta Ra ≤ 0,8 µm, yta över svetssöm Ra ≤ 1,6 µm	Betat, utförande k1 enligt DIN 17457	CC
			Slipat, Ra ≤ 1,0 µm	CD
	Glödgade	Glödgat och betat eller blankglödgat, utförande k2g, k3g, l1g, l2g enligt DIN 17457, yta Ra ≤ 0,8 µm, yta över svetssöm Ra ≤ 1,6 µm	Glödgat och betat eller blankglödgat, utförande k2, k3, l1 eller l2 enligt DIN 17457	BC
			Slipat, Ra ≤ 1,0 µm	BD

Angivna mått anger normens minimum och maximum värde. Damstahl kan i vissa fall lagerföra varor med snävare toleranser. För angivna toleranser ansvaras ej.

Tabellen är återgiven från standarden EN 10217-7:2005 med vederbörligt tillstånd från SIS Förlag AB Stockholm, Sverige, + 46 8 555 523 10, www.sis.se, som även säljer standarden i sin helhet.