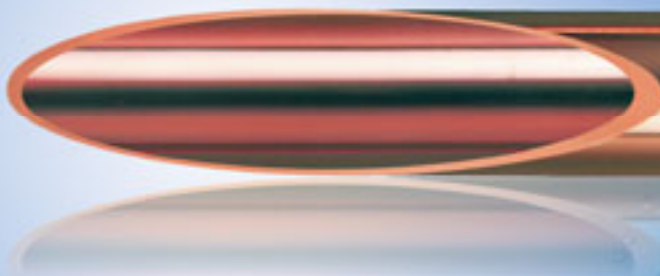


cuproclean®

Nahtlose Kupferindustrierohre mit hochreiner Innenoberfläche

Wieland Thermal Solutions®
PROVIDING EFFICIENCY



Nahtlos gezogene Kupferrohre sind wegen ihrer überlegenen Wärmeleitfähigkeit, der sehr guten Verarbeitbarkeit und der hohen Beständigkeit aus dem Heizungs-, Anlagen- und Apparatebau nicht wegzudenken.

Bei herkömmlichen Fertigungsverfahren von Kupferrohren kann nicht ausgeschlossen werden, dass filmförmige Ziehmittelrückstände in den Rohren verbleiben. Diese können infolge einer Wärmebehandlung (glühen, löten, schweißen etc.) als Kohlenstoffbeläge in Verbindung mit sauerstoffhaltigem Wasser den natürlichen Schutzschichtaufbau an der Kupferoberfläche behindern. Dadurch kann die ansonsten hohe Korrosionsbeständigkeit des Werkstoffes reduziert werden, mit eventuellen Auswirkungen auf die Lebensdauer des Endprodukts. Grundlage für einen gleichmäßigen Schutz- und Deckschichtaufbau ist eine möglichst kohlenstoffilmfreie Rohrinnenoberfläche.

Ein spezielles Wieland-Verfahren zur Reinigung der Innenoberfläche von Industrierohren in lagengeschulten coils (Ringen) und in geraden Längen erfüllt die anspruchsvollen Vorgaben an eine sehr saubere Oberfläche frei von filmartigen Kohlenstoffbelägen.

Nahtlose **cuproclean** Kupferindustrierohre mit hochreiner Innenoberfläche bieten neben einer

- kohlenstoffilmfreien Innenoberfläche - geprüft und im Werkzeugzeugnis bestätigt

alle Vorzüge des Werkstoffes Kupfer wie:

- hohe Umformbarkeit (aufweiten, biegen)
- einfache Verarbeitbarkeit (weich- oder hartlöten)
- sichere Verbindungstechnik, hohe mechanische Widerstandsfähigkeit
- Gas-/Diffusionsdichtheit
- beste Anti-Korrosionseigenschaften
- konstante Festigkeitseigenschaften im Betrieb

cuproclean Kupferrohre sind auch in Kombination mit anderen Qualitäten, wie beispielsweise der **cuproform** Qualität (Kupferrohre mit hochumformbaren Eigenschaften) erhältlich.

Technische Informationen auf einen Blick

Nahtlos gezogenes Kupferrohr	für industrielle Anwendungen
Werkstoff	Cu-DHP nach DIN EN 12449
Qualität der Rohr- Innenoberfläche	Prüfung auf Restkohlenstoffgehalt nach DIN EN 723 (< 0,2 mg/dm ²) entspr. DIN EN 1057 Kohlenstofffilmprüfung entsprechend DIN EN 1057 („HNO ₃ -Kohlenstofffilmtest“)
Werkzeugzeugnis	DIN EN 10204:2004
Temperatureinsatzbereich von Kupfer	bis 250 °C Betriebstemperatur

Lieferform

Lagengespulte Coils (LWC)	weich gegläht: EN 12735-2 oder Werksnorm R 1000
	Durchmesserbereich 6 mm bis 28 mm*
	Coilgewichte 100, 150, 300 kg
Gerade Längen	weich gegläht, halbhart oder ziehhart, DIN EN 12449
	Durchmesserbereich 6 mm bis 64 mm*
	Einzelrohrlängen bis 7500 mm

*Wanddicken auf Anfrage

Zu beachten sind generelle Einsatzgrenzen des Werkstoffes Kupfer hinsichtlich Korrosionseigenschaften. Es empfiehlt sich, dies durch eine Wasseranalyse zu ermitteln.

Hinweis: Industrierohre nach oben beschriebener technischer Ausführung dürfen nicht als Installationsrohr für Haus-technikanwendungen eingesetzt werden, da Installationsrohre gemäß DIN EN 1057 weitere Anforderungen erfüllen müssen!

