

Površine materijala

Izvanjske i unutrašnje površine cijevi

Kvaliteta izvanjske i unutrašnje površine cijevi prema DIN - u 11850				
Vrsta isporuke	Stanje toplinske obrade	Svojstva kvalitete površine		Oznaka za isporuku
		Unutrašnja	Vanjska	
Bešavne cijevi DIN 17456	Toplinski obrađeno	metalno sjajna Ra= 2,5 µm	metalno sjajna, izvedba h ili m	AA
		metalno sjajna Ra= 2,5 µm	brušeno zrnem 400 ili polirano	AB
		metalno sjajna Ra= 1,6 µm	metalno sjajna, izvedba h ili m	AC
		metalno sjajna Ra= 1,6 µm	brušeno zrnem 400 ili polirano	AD
Šavne cijevi DIN 17455	Toplinski obrađeno	metalno sjajna, od nazivnog otvora DN 25 zatvoreno mjesto iste debljine stijenke izravnato i uglučano, Ra<2,5µm osim na mjestu šava	metalno sjajna, izvedba k2 ili k3	BA
	Nije toplinski obrađeno		metalno sjajna, izvedba k0 ili k1	CA
	Toplinski obrađeno		brušeno zrnem 400 ili polirano	BB
	Toplinski obrađeno			CB
	Toplinski obrađeno	Metalno sjajna Ra=0,8µm na mjestu šava Ra= 1,6µm	metalno sjajna izvedba k2 ili k3, l1 ili l2	BC
	Toplinski obrađeno		metalno sjajna, izvedba k0 ili k1	CC
	Toplinski obrađeno		brušeno zrnem 400 ili polirano	BD
	Toplinski obrađeno			CD

* Ukoliko su cijevi predviđene za daljnju obradu preoblikovanjem (npr.savijanjem) potrebno je cijevi naručiti toplinski obrađene

Površinska obrada limova

POVRŠINE			
1D	F1	IIA	Toplo valjana, termički neobrađena, lužena (metalno čista)
2B	2B	IIIC	Hladno valjana, termički obrađena, lužena, prikladna za brušenje i poliranje
2R	BA	IIID	Hladno valjana, termički obrađena, sjajnija, prikladna za brušenje i poliranje
1J o 2J	3	IV	Ravnomjerno četkana odnosno brušena