



## cuproclean®

### Nahtlose Kupferindustrierohre mit hochreiner Innenoberfläche

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 Ziehmittlrückstände 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 Rohr-Innenoberfläche.

Ein spezielles Wieland-Verfahren zur Reinigung der Innenoberfläche von Industrierohren in lagengespulten Coils (LWC) und in gerade 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 <sup>2</sup> ) entspr. DIN EN 1057
	Kohlenstofffilmprüfung entsprechend DIN EN 1057 („HNO <sub>3</sub> -Kohlenstofffilmtest“)
Werkszeugnis	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

\*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 Haustechnik- anwendungen eingesetzt werden, da Installationsrohre gemäß DIN EN 1057 weitere Anforderungen erfüllen müssen!

[WWW.WIELAND-INDUSTRIEROHRE.DE](http://WWW.WIELAND-INDUSTRIEROHRE.DE)

**Wieland-Werke AG**

[www.wieland.de](http://www.wieland.de)

Graf-Arco-Str. 36, 89079 Ulm, Deutschland, Telefon +49 (0)731 944-0, Fax +49 (0)731 944-6330, [info@wieland.de](mailto:info@wieland.de)

Diese Drucksache unterliegt keinem Änderungsdienst. Abgesehen von Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit übernehmen wir für ihre inhaltliche Richtigkeit keine Haftung. Die Produkteigenschaften gelten als nicht zugesichert und ersetzen keine Beratung durch unsere Experten.