

Reinigung und Prüfung für Sauerstoffanwendung

SRS

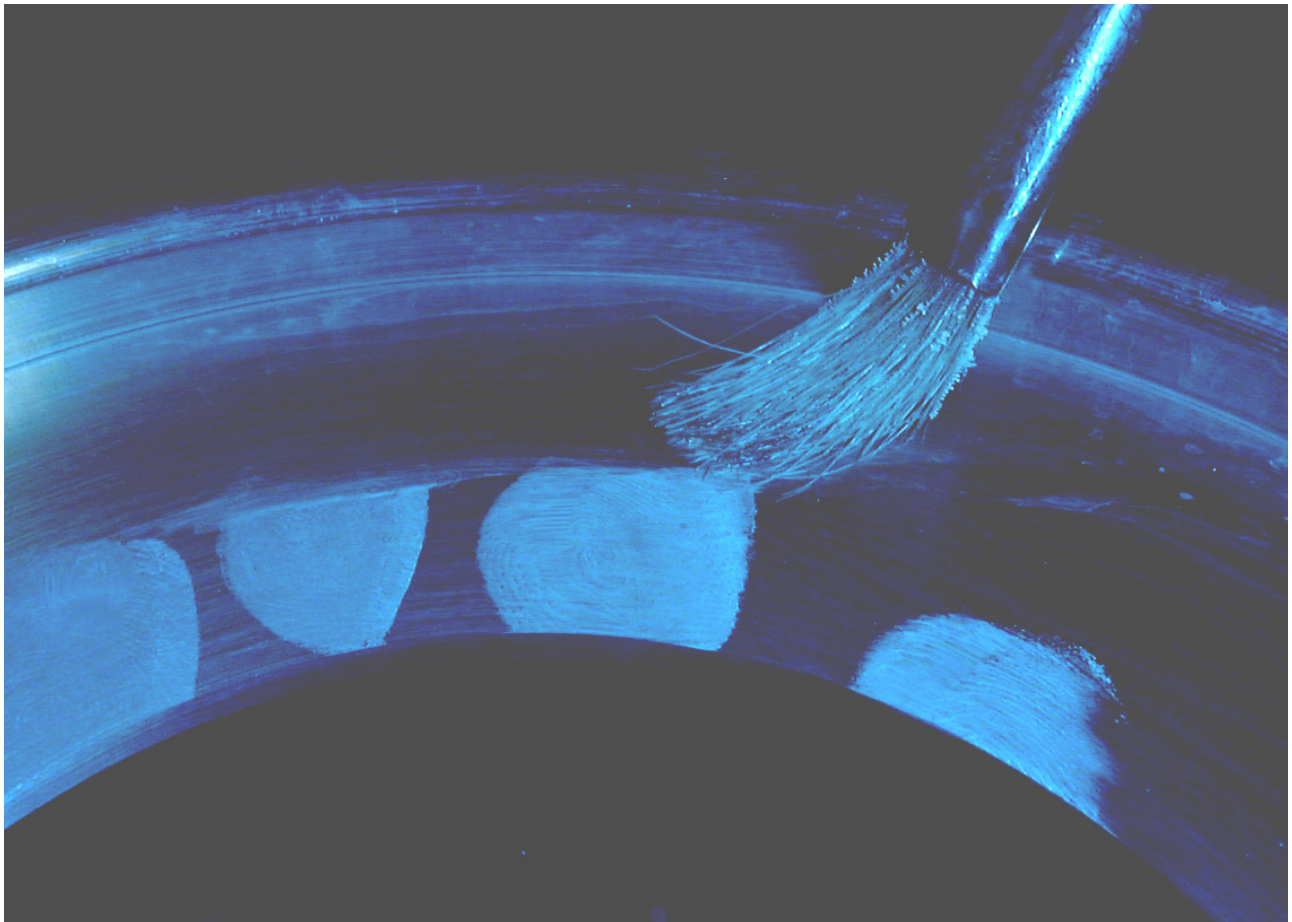


Abbildung:

Nach gültigen technischen Regelwerken:

UVV 28 " Sauerstoff " (VGB 62)

SEB 384030

Merkblatt M 034

ZH1/307

sowie Kundenspezifikationen

Max. zul. Grenzwerte für die Verunreinigung mit Ölen und Fetten

$p \leq 30 \text{ bar} - 300 \text{ mg/m}^2$

$p > 30 \text{ bar} - 200 \text{ mg/m}^2$

Kleinteile werden durch Tauchen, Spülen oder Waschen mit Lösungsmitteln nach der Fertigung gereinigt.

Bei größeren Bauteilen wie Behälter und Rohrleitungsteile (z.B. Messstreckenrohre) werden die Einzelteile für die Fertigung öl- und fettfrei produktspezifisch bereitgestellt. Während der Fertigung wird durch eine vorgegebene Prozedur und ständige Überwachung sichergestellt, dass keine öl- und fetthaltigen Verunreinigungen auftreten. Trockene Metall- und Bearbeitungsrückstände werden öl- und fettfrei beseitigt und gegebenenfalls mit Lösungsmittel nachgereinigt.

Nach der letzten Reinigung wird das Bauteil abschließend auf Verunreinigungen geprüft und in PE-Folie eingeschweißt beziehungsweise bei größeren Bauteilen die sauerstoffberührten Innenräume luftdicht verschlossen.

Kennzeichnung: Öl- und fettfrei für Sauerstoff