

**BLECHE
ROHRE
STABMATERIAL**





Im Jahr 1907 hat Herr Arthur Dorp unser Unternehmen gegründet.

Begonnen wurde mit der Produktion von Rasierklingen sowie Maß- und Federbandstählen. Danach schloss sich für viele Jahrzehnte die Produktion von Ampullenfeilen für die pharmazeutische Industrie an.

Ab Mitte der 30er Jahre kamen dann noch Werksvertretungen verschiedener namhafter Stahl- und Metallwerke hinzu sowie der Schritt zu einem Handelshaus mit Schwerpunkten im Bereich Edelstahl Rostfrei, Stahl, Messing, Neusilber, Celluloid und anderen Kunststoffen.

Ab Mitte der 70er Jahre wurde bedingt durch die Neuorientierung der Stahlwerke der Schritt zum eigenständigen und unabhängigen Edelstahl-, Stahl- und NE- Metallhändler durchgeführt.

Durch die Anschaffung einer Längs- und Querteilanlage sowie einer Bandsäge konnten dann auch kurzfristige Kundenwünsche erfüllt werden.

Ein weiteres Servicemerkmal unseres zertifizierten Unternehmens ist die Lagerhaltung für unsere Kunden. Mit eigenen LKWs sorgen wir für schnelle und flexible Belieferung.

Mit Hilfe qualifizierter Mitarbeiter ist es unser unbedingtes Ziel, im intensiven Dialog mit Kunden und Lieferanten möglichst die Entwicklungen von morgen schon heute zu erkennen.

Wir freuen uns auf die Zukunft - mit Ihnen !





BLECHE



Werkstoff-Nr.: 1.4016, 1.4021, 1.4034, 1.4301, 1.4401/04,
1.4462, 1.4541, 1.4571, 1.4828, 1.4841 u.v.a.

Formate: 2000 x 1000 mm
2500 x 1250 mm
3000 x 1500 mm
4000 x 2000 mm

Ausführungen: gem. DIN EN 10259 / DIN EN 10029

Werkstoffe nach DIN EN 10088-2
warmgewalzt = z.B. II A jetzt 1 D
kaltgewalzt = z.B. III C jetzt 2 B
= z.B. III D jetzt 2 R

ZUSCHNITTE

- Coilzuschnitte abgelängt und gerichtet
- Scherenzuschnitte bis 15 mm Stärke, teilweise auch gerichtet
- Plasmazuschnitte bis max. 150 mm Stärke
- Wasserstrahlzuschnitte bis max. 80 mm Stärke
- oder Kombinationen aus diesen!

Oberflächen:

Kaltgewalzte Bleche auch in geschliffenen, gebürsteten,
„Duplo“ geschliffenen oder polierten Ausführungen

Sonderbleche:

struktur- / mustergewalzte Bleche, wie z.B.: diverse Tränenbleche,
Ledernarbe, Eisblume, Schachbrett, Kreise usw.





GESCHWEIßTE EDELSTAHLROHRE



in Herstellungslängen von 6 m

Ausführungen:

- aus Blech oder Band geschweißt
- wärmebehandelt und gebeizt bzw. blankgeglüht
- ungeglüht, gebeizt bzw. metallblank

Maßnormen gemäß DIN EN ISO 1127 (bisher DIN 2463)

Toleranzklassen: D2/T3 bzw. D3/T3 bzw. D4/T3

Toleranz geglähte Rohre: D3/T3 bzw. D4/T3

Toleranz ungeglühte Rohre: Standard D3/T3

Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 / 3.1, Prüfkategorie TC1;
AD-W2, Prüfkategorie TC2;

Abnahmeprüfzeugnis nach 3.1 C / A oder z.B. LRS - Zertifikate
auf Anfrage

Geschweißte Rohre in ungeglühter bzw. geglähter Ausführung als:

1. Konstruktions- und Dekorationsrohre z.B. für Geländerbau
2. Leitungsrohre
 - Lebensmittelrohre DIN EN 11850 / DIN EN 10312 (bisher DIN 17455)

- Getränkeleitungsrohre DIN EN 10312 (bisher DIN 17455)
z.B. für die Lebensmittel- (z.B. DVGW-Norm) und Pharmaindustrie
sowie Rohre für Hausinstallationen
- 3. Rohre für Druckbeanspruchung
DIN EN 10217-7 (bisher DIN 17457)
=> TC 1, TC 2, Schweißfaktor V=1,0; Ausführungsart „g“ = geglättete
Innennaht; z.B. Rohre für Druckbehälter-, Apparate- und
Leitungsbau
- 4. Präzisionsstahlrohre
 - kaltgezogene Rohre DIN EN 10305-2 (bisher DIN 2393-1/2)
 - maßgewalzte Rohre DIN EN 10305-3 (bisher DIN 2394-1/2)
- 5. Quadratische und rechteckige Rohre
DIN EN 10305-5 (bisher DIN 2395-1/2) in ungeglühter Ausführung

Lieferbare Oberflächenausführungen

- geschliffen nach Korngröße (240 / 320 / 400 oder Kundenwunsch)
 - gebürstet
 - industrie- oder hochglanzpoliert
- => alle geschliffenen Rohre sind einzeln in Schlauchfolie verpackt

Auf Anfrage auch lieferbar:

- Kapillarrohre, Ringrohre
- sowie eine große Palette an Kupferrohren im Ring oder auch
gerichtet

NAHTLOSE EDELSTAHLROHRE



in Herstellungslängen von 4-7 m

Ausführungen:

- warm (c2)
- kalt gefertigt: gebeizt (h) bzw. blankgeglüht (m); wärmebehandelt

Maßnormen gemäß DIN EN ISO 1127 (bisher DIN 2462)

Toleranzklassen: kalt gefertigte Rohre
Außendurchmesser: D2 - D4; Wanddicke: T3

Toleranzklassen: warm gefertigte Rohre
Außendurchmesser: D2; Wanddicke: T2

Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 / 3.1, Prüfkategorie TC1;
AD-W2, Prüfkategorie TC2;

Abnahmeprüfzeugnis nach 3.1 C / A oder z.B. LRS - Zertifikate
auf Anfrage

Nahtlose Rohre:

1. für allgemeine Anforderungen DIN 17456
z.B. für die Lebensmittel- und Pharmaindustrie
2. für besondere Anforderungen DIN EN 10216-5
(bisher DIN 17458)
z.B. Rohre für den Druckbehälter-, Apparate- und Leitungsbau
3. für Hydraulik- und Pneumatik-
Druckleitungen, kaltgezogen DIN EN 10305-4
4. als Präzisionsrohre, kaltgezogen DIN EN 10305-1
(bisher DIN 2391)

Sollten Sie Ihren Rohrtyp in dieser Auflistung nicht wiederfinden,
sprechen Sie uns gezielt darauf an.

ROHRZUBEHÖR



Edelstahlfittings für:

- den dekorativen Bereich, teilweise mit geschliffenen Oberflächen
 - Rohrkappen, Stopfen, Bögen, Glasklemmen, Einfassprofile, Zierstäbe u.v.m.
- den technischen Bereich
 - T-Stücke, Bögen, Nippel, Reduzierungen, Flansche, Klöpperböden, Muffen u.v.m.

=> Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 / 3.1, teilweise mit AD-W2 / 10

HOHLSTAHL



in Herstellungslängen von 2-7 m

DIN EN 10217-7 (bisher DIN 17456), DIN EN 10216-5 (bisher DIN 17458)

Lieferformen:

- warmgewalzt / stranggepresst, gebeizt

Lieferbar:

- in HL
- oder Fixstücke



LIEFERBARE WERKSTOFFE*

und chemische Analysen nach DIN EN 10088-2

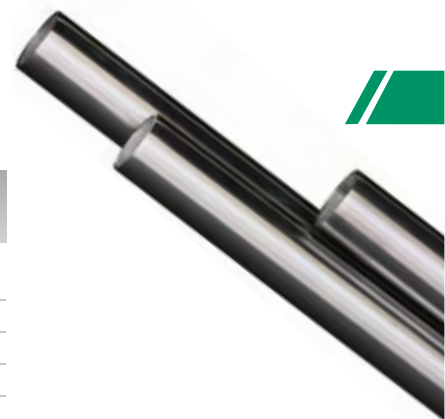
Wst.-Nr.	AISI	C max. %	Cr %	Ni %	Mn max. %	Si max. %	S max. %	Mo %	Ti min. %
1.4301	304	0,07	17,0-19,5	8,0-10,5	2,0	1,0	0,015	-	-
1.4306	304 L	0,03	18,0-20,0	10,0-12,0	2,0	1,0	0,015	-	-
1.4401	316	0,07	16,5-18,5	10,0-13,0	2,0	1,0	0,015	2,0-2,5	-
1.4404	316 L	0,03	16,5-18,5	10,0-13,0	2,0	1,0	0,015	2,0-2,5	-
1.4435	316 L	0,03	17,0-19,0	12,5-15,0	2,0	1,0	0,015	2,5-3,0	-
1.4541	321	0,08	17,0-19,0	9,0-12,0	2,0	1,0	0,015	-	5x % C - 0,7
1.4571	316 Ti	0,08	16,5-18,5	10,5-13,5	2,0	1,0	0,015	2,0-2,5	5x % C - 0,7

*Sie erhalten bei uns auch Produkte aus Wst.-Nr.: 1.4462, 1.4828, 1.4841 und anderen Sonderwerkstoffen.

AUSZUG AUS DIN EN ISO 1127

(geschweißt und nahtlos – bisher in DIN 2462/63)

Grenzabmaße	
für den Außendurchmesser	für die Wanddicke
D1 = +/- 1,50 % mit min. +/- 0,75 mm	T1 = +/- 15,0 % mit min. +/- 0,60 mm
D2 = +/- 1,00 % mit min. +/- 0,50 mm	T2 = +/- 12,5 % mit min. +/- 0,40 mm
D3 = +/- 0,75 % mit min. +/- 0,30 mm	T3 = +/- 10,0 % mit min. +/- 0,20 mm
D4 = +/- 0,50 % mit min. +/- 0,10 mm	T4 = +/- 7,50 % mit min. +/- 0,15 mm
	T5 = +/- 5,00 % mit min. +/- 0,10 mm



STABMATERIAL GEWALZT



Werkstoff-Nr.: 1.4021, 1.4057, 1.4104, 1.4301, 1.4305, 1.4401/04, 1.4462, 1.4541, 1.4571, 1.4841, 1.4828 u.v.a.

Lieferformen:

Rundstahl DIN EN 10060,

- gewalzt gebeizt oder geschält,
- in Herstellungslängen von ca. 4-6 m
- alternativ geschmiedet und geschält, teilweise vergütet nach DIN EN 7527

Flachstahl DIN EN 10058

- gewalzt gebeizt; in Herstellungslängen von ca. 4-6 m
- vom Band / Blech geschnitten; in Herstellungslängen von ca. 4 m, ähnlich DIN 1017

Vierkantstahl DIN EN 10059

- gewalzt gebeizt
- in Herstellungslängen von ca. 4-6 m

Winkelstahl DIN EN 10059-1

- gleichschenkelig, gewalzt gebeizt
- ungleichschenkelig gewalzt oder stranggepresst
- in Herstellungslängen von ca. 6 m

Sechskantstahl DIN EN 10061

- gewalzt gebeizt
- in Herstellungslängen von ca. 4-6 m

Schleifservice für gewalzte und blanke Materialien

Rundstähle = geschliffen bis hochglanzpoliert

Winkel-, Flach-,

Vierkantstähle = allseits geschliffen bis hochglanzpoliert

teilweise mit Abnahmeprüfzeugnis gem. DIN EN 10204 / 3.1 / AD-W2

BLANKSTAHL



Werkstoff-Nr.: 1.4021, 1.4057, 1.4104, 1.4301, 1.4305, 1.4307, 1.4401/04, 1.4462, 1.4541, 1.4571, teilweise auch mit verbesserter Zerspanbarkeit

Lieferformen:

Rund DIN EN 10278

- in Herstellungslängen von ca. 3-3,2 m
- Toleranz h 9 o.ä.

Ausführungen:

- blank gezogen
- blank gezogen, geschliffen,
- blank gezogen, poliert
 - für dekorative Zwecke Korn 240 geschliffen
 - in Herstellungslängen von ca. 6 m

Flach DIN EN 10278

- in Herstellungslängen von ca. 3-4 m

Ausführung:

- blank gezogen

Vierkant DIN EN 10278

- in Herstellungslängen von ca. 3-4 m

Ausführung:

- blank gezogen

Winkel DIN EN 10277-2

- in Herstellungslängen von ca. 3-6 m

Ausführung:

- blank, scharfkantig gezogen

Sechskant DIN EN 10278

- in Herstellungslängen von ca. 3-3,2 m

Ausführung:

- blank gezogen



DRÄHTE



Werkstoff-Nr.: 1.4016, 1.4301, 1.4541, 1.4571 u.v.a., blankgezogen, gegläht, vergütet, auch in härtbaren Güten, in Ringen oder auf Stäbe gerichtet

Werkstoff-Nr.: 1.4310, blankgezogen, federhart z.B. für Galvano-Gestellbau, DIN EN 10270-3

Abmessungen	Festigkeit
1,50 mm	1800-2050 N/mm ²
2,00 mm	1700-1950 N/mm ²
2,50 mm	1600-1850 N/mm ²
3,00 mm	1500-1750 N/mm ²
4,00 mm	1500-1750 N/mm ²
5,00 mm	1400-1650 N/mm ²

in Ringen, in Stäben von 3000 mm oder auf Wunsch

DOPPELKONISCHER MESSERSTAHL



Für die Solinger Schneidwarenindustrie

Werkstoff-Nr.: 1.4034 und 1.4116 kaltgewalzt und auch C 75 in Ringen und Stäben



LIEFERPROGRAMM

BANDSTAHL

- Rostbeständige Bänder, kalt- oder warmgewalzt, auch oberflächenbehandelt und beschichtet
- Rostbeständiger Federbandstahl, hartgewalzt mit hohen Präzisions- und Planheitsansprüchen
- Bandstahl in C-Güten, weich, gehärtet und poliert
- Bandeisen und Spaltband in DC-Güten, kalt- oder warmgewalzt



Edelstahl
Rostfrei



Stahl und
Eisen

BLECHE • ROHRE • STABMATERIAL

- Rostbeständige, kalt- oder warmgewalzte Bleche
- Rostbeständige Stabstähle, warmgewalzt oder blankgezogen
- Rostbeständige Rohre, geschweißt, auch geschliffen, oder nahtlose Rohre
- Rostbeständige Hohlstähle
- Rostbeständige Drähte
- Stab-, Bau- und Profilstähle, warmgewalzt oder blankgezogen
- Stahl- und Feibleche, Stahl- und Eisenrohre
- Messing, Kupfer, Aluminium und Bronze



Edelstahl
Rostfrei



Stahl und
Eisen



Messing
Kupfer
Aluminium
NE-Metalle

LOHNARBEITEN

- Spalten von Bandstahl
- Schneiden von Blechen
- Sägen von Stabmaterial

DORP

ARTHUR DORP GMBH & CO

Postfach 10 10 43 · 42610 Solingen

Sonnenstraße 12-14 · 42655 Solingen

Tel. +49(0)212/2 23 03-0 · Fax +49(0)212/2 23 03 30

info@dorp.de · www.dorp.de