


<b>K-Standard</b>		<b>20961.0003</b>			
Issued by MHR	Authorized by BAM / KH	Valid from 2007-05-15	Page 1(2)	Edition 1	
<b>Renlighet – Slang</b> <b>Cleanliness – Hose</b>					

## 1 INLEDNING

Avsikten med denna K-standard är att specificera renhetskraven för slangar.

## 2 RENHETSKRAV/TESTMETOD

### 2.1 RENHETSKRAV

Slangar ska innan montering innehålla renhetskravet 19/16/13 enligt SS-ISO 4406.

### 2.2 TESTMETOD

Mängden föroreningar i en slang provas genom att slangen fylls till 25 % av dess volym med extraktionsvätska. Extraktionsvätskan skall innan testet innehålla renhetskravet 17/15/12 enligt SS-ISO 4406. Öppningarna försluts och slangen skakas kraftigt för att avlägsna föroreningar från den invändiga ytan och samla upp dem i extraktionsvätskan. Komponenten skall skakas så att det säkerställs att alla vätta ytor översköljs av extraktionsvätskan minst 25 gånger.

Direkt efter skakningen skall ett flaskprov tas från extraktionsvätskan för partikelanalys.

Vid analys av flaskprov skall även ett referensprov göras på den extraktionsvätska som använts vid testet för att säkerställa att den innehåller renhetskravet.

För att testet skall godkännas skall extraktionsvätskan som använts vid testet innehålla renhetskravet 21/18/15 enligt SS-ISO 4406.

## 3 RENGÖRING

### 3.1 ALLMÄNT

Tillverkning av slang ska utföras så att rester från kapning och skalning inte blir kvar i den färdiga slangen.

Föremål eller partiklar större än 100 µm får inte förekomma.

### 3.2 TVÄTTNING

Slangen skall tvättas med en vätska där tvättprocessen säkerställer att tvättvätskan innehåller renhetskravet 19/17/14 enligt SS-ISO 4406.

### 3.3 TORKNING

Slang skall torkas antingen genom värmestorkning eller med genomblåsning av torr, filtrerad tryckluft innan skyddspluggar monteras.

## 1 INTRODUCTION

The purpose of this K-standard is to specify the cleanliness requirement for hoses.

## 2 CLEANLINESS REQUIREMENT/TEST METHOD

### 2.1 CLEANLINESS REQUIREMENT

Hoses shall before installing achieve cleanliness requirement 19/16/13 according to ISO 4406.

### 2.2 TEST METHOD

The number of contaminants in a hose shall be proved by filling the hose to 25 % of their volume with extraction fluid. The extraction fluid shall before the test contain cleanliness requirement 17/15/12 according to ISO 4406. Sealing the openings and shake powerfully the hose to remove contaminant from the internal surface and to suspend the contaminant in the extraction fluid. The component shall be shock to ensure that all wetted areas are washed by the extraction fluid at least 25 times.

Immediately after shaking shall a bottle test been taken from the extraction fluid for particle analysis.

At analysis of bottle test shall also a reference test be done on the extraction fluid that has been used at the test to ensure that the reference test contains cleanliness requirement.

To have an approved test the extraction fluid that has been used at the test shall contain cleanliness requirement 21/18/15 according to ISO 4406.

## 3 CLEANING

### 3.1 GENERAL

Manufacturing of hoses shall be carried out so that no remains from the cutting and peeling stays in the hose.


Object or particles larger than 100 µm may not occur.

### 3.2 WASHING

The hose shall be washed with a fluid there the washing process ensure that the washing fluid contain cleanliness requirement 19/17/14 according to ISO 4406.

### 3.3 DRYING

The hose shall be dried either by heat or by blowing through dry, filtered compressed air, before protection caps are installed.

<b>K-Standard</b>		<b>20961.0003</b>			
Issued by MHR	Authorized by BAM / KH	Valid from 2007-05-15	Page 2(2)	Edition 1	
<b>Renlighet – Slang</b>					
<b>Cleanliness – Hose</b>					

#### 3.4 ROSTSKYDDSBEHANDLING

För att upprätthålla renhet fram till monteringen ska tvättad slang rostskyddsbehandlas. Rostskyddsmedlet får inte påverka systemets vätska eller materialet i slangar och tätningar.

#### 4 ANGIVELSE PÅ RITNING

Renlighet Kalmar K-standard 20961.0001.

#### 3.4 ANTI-CORROSIVE TREATMENT

To maintain cleanliness until installation, the washed hose shall be treated with an anti-corrosive agent that not influences the hydraulic fluid or the component hoses and seals.

#### 4 INDICATION ON DRAWING

Cleanliness Kalmar K-standard 20961.0001.