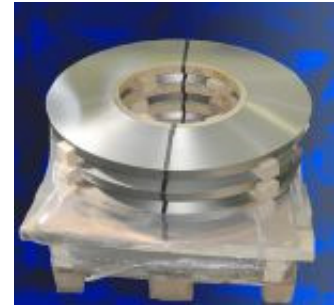


## Fertigungsablauf für ein MEWASA Membranbalg

Unsere Verantwortung gegenüber dem MEWASA Membranbalg beginnt bereits mit der Warenannahme und Lagerung  
Werkstoffe: AM 350/ 316L/ Hastelloy/ Inconell/ Titan

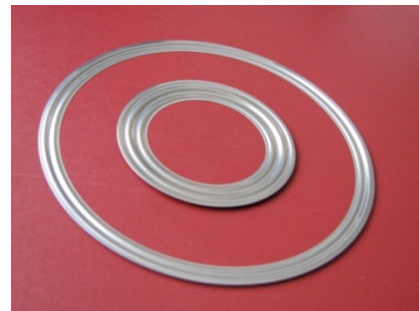
### Band-Einkauf:

Edelstahlbänder nach speziellen MEWASA Anforderungen



### Prägen der Membranen:

Wandstärken von 0.08 – 0.3mm  
Überwachte und geprüfte Prozesse



- Hydraulisches Umformen
- Partielle Wellung möglich
- Verschiedene Wellengeometrien
- Gleichmässige Beanspruchung der Membrane beim Verformen



### Reinigung:

Alle Vakuumbauteile, Flansche und Membranen werden in einem 3-stufigen Ultraschall-Reinigungsbad gereinigt und in einem Trocknungssofen getrocknet.



### Membranschweissen:

Innen und Aussenschweissen mittels Mikoplasma-Verfahren



Aussenschweissen



Innenschweissen

### Dichtheitsprüfung:

100% Helium Lecktest <  $1 \times 10^{-9}$  mbarl/sec  
(auf Wunsch mit Lecksuchzertifikat)

Prüfung von

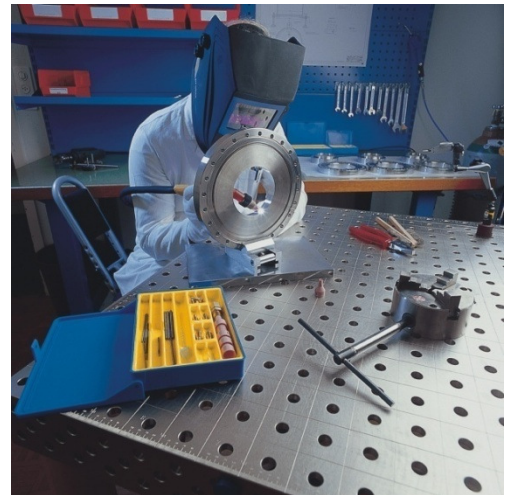
- Pakete
- Membranbalg
- Endstücke



**Konfektionierung:**  
Anschweissen von Endstücken und  
Normalflanschen nach Kundenwunsch  
100% Prüfung



**TIG-Schweissung:**  
Durch permanente, geprüfte und qualifizierte  
Schweisser.



**Endprüfung:**  
Prüfung des kompletten Membranbalges  
100% Lecktest

**Ihr Qualitätsprodukt ist fertig!**

