

Hygieneklasse		Oberflächenrauheit [Ra] ^{a,b}				
mechanisch bearbeitet	elektro- poliert ^c	Innenoberfläche		Außenoberfläche		
		ohne Nahtbereich	Nahtbereich	Rohre	Formteile	Drehteile
H1	HE1	≤ 1,60 µm ^e	≤ 3,20 µm	gebeizt oder blank gegläht ohne besondere Rauheits- vorgaben oder geschliffen ≤ 1,00 µm ^d	gebeizt, gebürstet oder gestrahlt ohne besondere Rauheitsvor- gaben oder geschliffen ≤ 1,60 µm ^d	≤ 1,60 µm
H2	HE2	≤ 0,80 µm	≤ 1,60 µm			≤ 1,60 µm
H3	HE3	≤ 0,80 µm	≤ 0,80 µm		gebeizt, gebürstet oder gestrahlt ohne besondere Rauheitsvor- gaben oder geschliffen ≤ 1,00 µm ^d	≤ 1,00 µm
H4	HE4	≤ 0,40 µm	≤ 0,40 µm			≤ 1,00 µm
H5	HE5	≤ 0,25 µm	≤ 0,25 µm			≤ 1,00 µm

a = Oberflächenrauheit *RA* nach DIN EN ISO 4287. Die Messung ist nach DIN EN ISO 4288 durchzuführen.

b = Klammern, Schrauben, Muttern und Scheiben sind ausgenommen.

c = Innenoberflächen elektropoliert nach standardisiertem Verfahren, z.B. nach DIN EN ISO 15730

d = Bei Außenschliff wird an die Kennzeichnung für die Hygieneklasse zusätzlich ein "o" angehängt (z.B. H3o).

Die Messung der Oberflächenrauheit ist axial durchzuführen.

e = Im Umformbereich von Formteilen können sich die Rauheitswerte um den Faktor 2 erhöhen.