

3 Chemische Zusammensetzung

Haupt- und Neben- Bestandteile	Plansee		EU-Richtlinie
	Mindestgehalt [%]		RoHS ^{a)}
W	99,97 % ^{b)}		-
Verunreinigungen	Maximalwerte [µg/g]		Maximalwerte [µg/g]
	Typische	Garantierte	
Al	1	15	-
Cr	3	20	-
Cu	1	10	-
Fe	8	30	-
K	1	10	-
Mo	12	100	-
Ni	2	20	-
Si	1	20	-
C	6	30	-
H	-	5	-
N	1	5	-
O	2	20	-
Cd	1	5	100
Hg ^{c)}	-	1	1000
Pb	1	5	1000
Cr (VI)			1000
Organische Verunreinigungen (e.g. PBB, PBDE, PFOS, PFOA)	- ^{***)}	- ^{***)}	1000

a) EU-Richtlinie 2015/863/EU, 2011/65/EU und 2000/53/EC

b) Metallische Reinheit ohne Mo

c) Erstwert

***) Die Anwesenheit von Cr (VI) und organische Verunreinigungen kann durch den Produktionsprozess ausgeschlossen werden (mehrfache Wärmebehandlung bei Temperaturen über 1000°C in H₂-Atmosphäre).

Die chemische Zusammensetzung wird durch Stichproben überprüft. Stichprobenplan, Analysenmethoden und Auswerteverfahren sind in der internen Anweisung PSE-020-WI-003 festgelegt. Die Messwertverwertung für die chemische Analyse wird in PSE-680-WI-001 beschrieben.

Bemerkungen: Die spezifizierten physikalischen und chemischen Merkmale sind ohne Berücksichtigung von Messunsicherheiten ausgewiesen.

Wir sind zertifiziert nach:

- ISO 9001 (alle Produktionswerke / PSE seit 1993)
- ISO 9100 (PLUS, PTA)
- ISO 14001 (PSE, PJP, PIN / PSE seit 2009)
- OHSAS 18001 (PSE seit 2009)
- ISO 50001 (PSE, PCM / PSE seit 2013)
- ISO/IEC 27001 (PSE seit 2016)

