

Tubi senza saldatura per impieghi a pressione EN 10216

SEAMLESS TUBES FOR PRESSURE PURPOSES EN 10216

DIMENSIONI PREFERENZIALI (ESTRATTO) - PREFERRED DIMENSIONS (EXTRACT)

DIAMETRO ESTERNO OUTSIDE DIAMETER mm	SPESSORE WALL THICKNESS mm	MASSA LINEICA MASS PER UNIT LENGHT kg/ m	DIAMETRO ESTERNO OUTSIDE DIAMETER mm	SPESSORE WALL THICKNESS mm	MASSA LINEICA MASS PER UNIT LENGHT kg / m
33,7	2,6	1,99	159	4,5	17,15
42,4	2,6	2,55	168,3	5,0	20,13
48,3	2,6	2,93	193,7	5,4	25,08
60,3	2,9	4,11	219,1	6,3	33,06
70,0	2,9	4,80	244,5	6,3	37,01
76,1	2,9	5,24	273	6,3	41,44
88,9	3,2	6,76	323,9	8,4	65,36
101,6	3,6	8,70	355,6	8	68,58
108	3,6	9,27	406,4	8,8	86,29
114,3	3,6	9,83	457	10	110,24
133,0	4,0	12,72	508	11	134,82
139,7	4,0	13,38	610	12,5	184,19

CARATTERISTICHE MECCANICHE E CHIMICHE - MECHANICAL PROPERTIES AND CHEMICAL COMPOSITION

TIPO DI ACCIAIO STEEL NAME	CARATTERISTICHE MECCANICHE - MECHANICAL PROPERTIES			COMPOSIZIONE CHIMICA % - CHEMICAL COMPOSITION % (ANALISI DI COLATA) - (CAST ANALYSIS)					
	CARICO UNITARIO ROTTURA	CARICO UNITARIO SNERVAMENTO	ALLUNGAMENTO ELONGATION	C	Mn	Si	P	S	Al
	TENSILE STRENGHT R _m	UPPER YIELD STRENGHT ReH	A min %						
	MPa	MPa	l t	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX
P235TR1	360÷500	235	25 23	0,16	1,20	0,35	0,025	0,020	-
P235TR2	360÷500	235	25 23	0,16	1,20	0,35	0,025	0,020	0,020

Tubi senza saldatura per impieghi a pressione EN 10216

SEAMLESS TUBES FOR PRESSURE PURPOSES EN 10216

TOLLERANZE SUL DIAMETRO ESTERNO E SULLO SPESSORE - TOLERANCES ON OUTSIDE DIAMETER AND ON WALL THICKNESS

DIAMETRO ESTERNO mm <i>OUTSIDE DIAMETER mm</i>	TOLLERANZE SU D - TOLERANCES ON D	TOLLERANZE T PER T/D - TOLERANCES ON T FOR A T/D			
		≤ 0,025	> 0,025 ≤ 0,050	> 0,050 ≤ 0,10	> 0,10
D ≤ 219,1	± 1 % or ± 0,5 mm il maggiore dei due <i>whichever is the greater</i>	± 12,5 % or ± 0,4 mm il maggiore dei due <i>whichever is the greater</i>			
D > 219,1		± 20 %	± 15 %	± 12,5 %	± 10 %

Per diametri esterni $D \geq 355,6$ mm è consentito localmente di eccedere il limite superiore dello spessore di un ulteriore 5 %.
For outside diameters $D \geq 355,6$ mm it is permitted to exceed the upper wall thickness locally by a further 5% of the wall thickness T.

SUPERFICI - SURFACES

I tubi sono normalmente forniti neri (grezzi), ma possono anche essere verniciati o zincati.

Tubes are normally supplied bare, but can also be painted or galvanized.

PROVE - TEST

Prova idraulica a 70 bar o controllo non distruttivo equivalente.

Hydrostatic test at 70 bar or equivalent non-destructive test.