

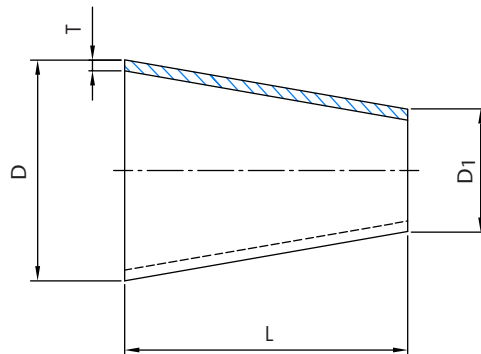
# RÉDUCTION CONCENTRIQUE EN ACIER INOXYDABLE Type A EN 10253-4

## STAINLESS STEEL CONCENTRIC REDUCTIONS Type A EN 10253-4



**AISI 304L**

**GAMME MILLIMÉTRIQUE**  
MILLIMETRIC RANGE



### INFORMATION TECHNIQUE - TECHNICAL INFORMATION

COD.	Désignation - Designation			DIMENSIONS - DIMENSIONS			Poids approx. Weight aprox. (kg)
	Tube en acier Steel tube			Diamètre extérieur Outside diameter	Épaisseur Thickness	Longueur Length	
	DN	NPS	Ø ext (mm)	D x D1 (mm)	T (mm)	L (mm)	
IRM45343	50 x 40	2" x 1 1/2"	53 x 43	53,0 ± 0,5 x 43,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	50 ± 2	0,090
IRM46343	50 x 40	2" x 1 1/2"	63,5 x 43	63,5 ± 0,6 x 43,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	60 ± 2	0,130
IRM46353	50 x 50	2" x 2"	63,5 x 53	63,5 ± 0,6 x 53,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	60 ± 2	0,142
IRM47343	65 x 40	2 1/2" x 1 1/2"	73 x 43	73,0 ± 0,7 x 43,0 ± 0,5	2,0 ± 0,3	70 ± 2	0,193
IRM47353	65 x 50	2 1/2" x 2"	73 x 53	73,0 ± 0,7 x 53,0 ± 0,5	2,0 ± 0,3	70 ± 2	0,209
IRM47363	65 x 50	2 1/2" x 2"	73 x 63,5	73,0 ± 0,7 x 63,5 ± 0,6	2,0 ± 0,3	70 ± 2	0,225
IRM48443	80 x 40	3" x 1 1/2"	84 x 43	84,0 ± 0,8 x 43,0 ± 0,5	2,0 ± 0,3	80 ± 2	0,257
IRM48453	80 x 50	3" x 2"	84 x 53	84,0 ± 0,8 x 53,0 ± 0,5	2,0 ± 0,3	80 ± 2	0,277
IRM48463	80 x 50	3" x 2"	84 x 63,5	84,0 ± 0,8 x 63,5 ± 0,6	2,0 ± 0,3	80 ± 2	0,297
IRM48473	80 x 65	3" x 2 1/2"	84 x 73	84,0 ± 0,8 x 73,0 ± 0,7	2,0 ± 0,3	80 ± 2	0,473
IRM41043	100 x 40	4" x 1 1/2"	104 x 43	104,0 ± 1,0 x 43,0 ± 0,5	2,0 ± 0,3	100 ± 2	0,372
IRM41053	100 x 50	4" x 2"	104 x 53	104,0 ± 1,0 x 53,0 ± 0,5	2,0 ± 0,3	100 ± 2	0,397
IRM41063	100 x 50	4" x 2"	104 x 63,5	104,0 ± 1,0 x 63,5 ± 0,6	2,0 ± 0,3	100 ± 2	0,435
IRM41073	100 x 65	4" x 2 1/2"	104 x 73	104,0 ± 1,0 x 73,0 ± 0,7	2,0 ± 0,3	100 ± 2	0,447
IRM41084	100 x 80	4" x 3"	104 x 84	104,0 ± 1,0 x 84,0 ± 0,8	2,0 ± 0,3	100 ± 2	0,472
IRM41273	125 x 65	5" x 2 1/2"	129 x 73	129,0 ± 1,3 x 73,0 ± 0,7	2,0 ± 0,3	125 ± 2	0,637
IRM41284	125 x 80	5" x 3"	129 x 84	129,0 ± 1,3 x 84,0 ± 0,8	2,0 ± 0,3	125 ± 2	0,669
IRM41210	125 x 100	5" x 4"	129 x 104	129,0 ± 1,3 x 104,0 ± 1,0	2,0 ± 0,3	125 ± 2	0,732
IRM41573	150 x 65	6" x 2 1/2"	154 x 73	154,0 ± 1,5 x 73,0 ± 0,7	2,0 ± 0,3	150 ± 2	0,840
IRM41584	150 x 80	6" x 3"	154 x 84	154,0 ± 1,5 x 84,0 ± 0,8	2,0 ± 0,3	150 ± 2	0,897
IRM41510	150 x 100	6" x 4"	154 x 104	154,0 ± 1,5 x 104,0 ± 1,0	2,0 ± 0,3	150 ± 2	0,972
IRM41512	150 x 125	6" x 5"	154 x 129	154,0 ± 1,5 x 129,0 ± 1,3	2,0 ± 0,3	150 ± 2	1,066
IRM42010	200 x 100	8" x 4"	204 x 104	204,0 ± 2,0 x 104,0 ± 1,0	2,0 ± 0,3	200 ± 2	1,547
IRM42012	200 x 125	8" x 5"	204 x 129	204,0 ± 2,0 x 129,0 ± 1,3	2,0 ± 0,3	200 ± 2	1,673
IRM42015	200 x 150	8" x 6"	204 x 154	204,0 ± 2,0 x 154,0 ± 1,5	2,0 ± 0,3	200 ± 2	1,799

Rev.0-05.25  
1/2



Polígono Industrial ATUSA - Agurain S/N - 01200 Salvatierra (Alava) España  
Tel.: (+34) 945 18 00 00 Fax : (+34) 945 30 01 53 e-mail: [ventas@atusagroup.com](mailto:ventas@atusagroup.com)  
[www.atusagroup.com](http://www.atusagroup.com)



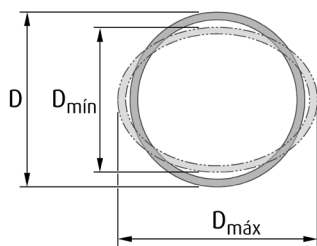
### CARACTERISTIQUES

Accessoires soudables selon NF EN 10253-4 Type A, en acier inoxydable à des fins générales et avec un contrôle spécifique (Certificat 3.1 - EN 10204).

- Accessoires fabriqués à partir de tubes soudés NF EN 10217-7.
- Acier Inoxydable X2CrNi18-9 / 1.4307 (AISI 304L) selon la norme NF EN 10253-4:
  - Composition chimique (%): C (0,030 máx); Si (1,00 máx); Mn (2,00 máx); S (0,015 máx); P (0,045 máx); N ( $\leq 0,11$ ); Cr (17,5 a 19,5); Ni (8,00 a 10,0).
  - Caractéristiques mécaniques:
    - Limite d'élasticité conventionnelle de 0,2 % min. ( $R_{p0,2}$ ): 180 N/mm<sup>2</sup>.
    - Résistance à la traction ( $R_m$ ): 470 - 670 N/mm<sup>2</sup>.
    - Élongation minimale (A): 40 %.
    - Dureté maximale Brinell (HBW): 200 HB.
- Tolérances dimensionnelles: voir tableau des dimensions.
- Tolérances d'ovalité ( $O_v$ ): incluses dans les limites des tolérances de diamètre (voir tableau dimensionnel) et doivent être mesurées aux extrémités de la soudure (voir Figure 1).
- Tolérances sur la forme (X): 1% max. du diamètre extérieur D au point mesuré ou 1 mm, la valeur la plus élevée étant retenue (voir Figure 2).
- Toutes les installations doivent respecter les valeurs P-T selon les normes.

**Note 1:** Le comportement de l'acier pendant et après le soudage ne dépend pas uniquement de l'acier, mais essentiellement des conditions de préparation et d'exécution de la soudure et de l'utilisation finale de l'accessoire.

**Note 2:** Le diamètre extérieur D doit se mesurer aux extrémités pour pouvoir souder les accessoires.



$$O_v (\%) = 100 \times \frac{D_{\text{máx}} - D_{\text{mín}}}{D}$$

Figure 1 - Ovalité (exagérée pour plus de clarté)  
Figure 1 - Ovality (exaggerated for clarity)

### DOMAINES D'APPLICATION

- Systèmes généraux de distribution d'eau.
- Installations d'eau potable.
- Installations d'approvisionnement en eau, pompage et de raccordement.
- Applications industrielles de l'eau, gaz, vapeur, condensats et des huiles.
- Installations de lutte contre l'incendie.
- Industries chimique, alimentaire, thermique et pharmaceutique
- Air comprimé.
- Structures métalliques de chaudronnerie.

#### Remarques:

Étant donné la complexité, la variété et le grand nombre de spécifications particulières de chaque installation, conjugués à l'existence de divers facteurs pouvant affecter les conditions de travail et la nature du produit, il incombe à l'utilisateur final d'effectuer les tests nécessaires pour assurer un bon fonctionnement du produit dans chaque domaine d'application. L'installation du produit doit être effectuée et entretenue conformément aux bonnes pratiques et aux normes en vigueur.

**Note :** En raison de l'évolution constante de nos produits, ces spécifications peuvent être modifiées sans préavis.

**Note :** Due to the continuous development of our products, specifications may be changed without notification at any time.

### BASIC FEATURES

- Butt-Welding pipe fittings according to EN 10253-4 Type A, made in stainless steel for general use and with specific inspection requirements (Certificate 3.1 - EN 10204).
- Fittings made from welded tubes EN 10217-7.
- Stainless Steel X2CrNi18-9 / 1.4307 (AISI 304L) according to EN 10253-4:
  - Chemical composition (%): C (0,030 máx); Si (1,00 máx); Mn (2,00 máx); S (0,015 máx); P (0,045 máx); N ( $\leq 0,11$ ); Cr (17,5 a 19,5); Ni (8,00 a 10,0).
  - Mechanical characteristics:
    - Minimum 0,2% Proof Strength ( $R_{p0,2}$ ): 180 N/mm<sup>2</sup>.
    - Tensile Strength ( $R_m$ ): 470 - 670 N/mm<sup>2</sup>.
    - Minimum Elongation (A): 40 %.
    - Maximum Brinell Hardness (HBW): 200 HB.
- Tolerances on dimensions: see dimensional table.
- Tolerances for ovality ( $O_v$ ): included in the limits of the diameter tolerances (see dimensional table) and shall be measured at the welding ends (see Figure 1).
- Tolerances on the form (X): 1% max. of the external diameter D at the point measured or 1 mm, whichever is the greater (see Figure 2).
- All installations has to meet the P-T values specified in the legal requirements.

**Note 1:** The behaviour of the steel during and after welding is dependant not only on the steel, but also essentially on the conditions of preparing and carrying out the welding and on the final use of the fitting.

**Note 2:** The external diameter D shall be measured at the welding ends of the fittings.

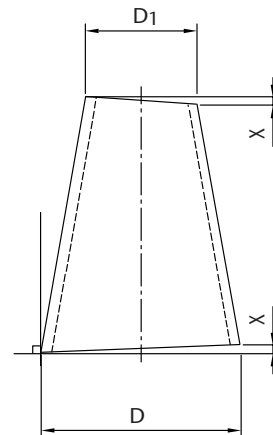


Figure 2 - Forme (exagérée pour plus de clarté)  
Figure 2 - Form (exaggerated for clarity)

### GENERAL APPLICATIONS

- Water systems.
- Installations of Water for Human consumption.
- Water supply, pumping and connection plants.
- Industrial applications of water, gas, steam, condensates and oils.
- Fire Fighting Installations.
- Chemical, food, thermal and pharmaceutical industries.
- Compressed air.
- Steel structures of boilermaking.

#### Remarks:

Due to the complexity, variety and large number of particular specifications for each installation, along with the existence of diverse factors which can affect the working conditions and nature of the product, it is the responsibility of the end-user to carry out the necessary tests to ensure the proper functioning of the product in any specific application.

Product installation must be carried out and maintained following the good practice codes and/or updated technical standards.