

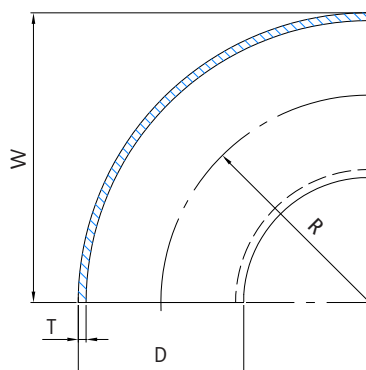
CURVE INOX RICAVATE DA TUBO SALDATO Tipo 3D 90° EN 10253-4

STAINLESS STEEL ELBOWS WITH WELDING Type 3D 90° EN 10253-4



AISI 304L

GAMMA MILLIMETRICA
MILLIMETRIC RANGE



INFORMAZIONI TECNICHE - TECHNICAL INFORMATION

Designazione - Designation				DIMENSIONI - DIMENSIONS				Peso appros. Weight aprox. (kg)
COD.	Tubo di acciaio Steel tube			Diametro esterno Outside diameter	Spessore Thickness	Altezza Height	Raggio Radius	
	DN	NPS	Ø est (mm)	D (mm)	T (mm)	W (mm)	R (mm)	
IC341018	15	1/2"	18	18,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	32,0 ± 2	23	0,026
IC341020	15	1/2"	20	20,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	36,0 ± 2	26	0,033
IC341023	20	3/4"	23	23,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	41,5 ± 2	30	0,044
IC341025	20	3/4"	25	25,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	49,5 ± 2	37	0,046
IC341028	20	3/4"	28	28,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	51,0 ± 2	37	0,050
IC341030	20	3/4"	30	30,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	53,0 ± 2	38	0,054
IC341033	25	1"	33	33,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	61,5 ± 2	45	0,090
IC341035 *	32	1 1/4"	35	35,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	72,0 ± 2	52,5	0,082
IC341038	32	1 1/4"	38	38,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	71,0 ± 2	52	0,088
IC341040	40	1 1/2"	40	40,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	80,0 ± 2	60	0,098
IC341043	40	1 1/2"	43	43,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	81,5 ± 2	60	0,108
IC341051	50	2"	50,8	50,8 ± 0,5	1,5 ± 0,2	100,5 ± 2	75	0,225
IC341053	50	2"	53	53,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	101,5 ± 2	75	0,224
IC341063 *	50	2"	63,5	63,5 ± 0,6	1,5 ± 0,2	121,7 ± 2	95	0,358
IC342054	50	2"	54	54,0 ± 0,5	2,0 ± 0,3	102,0 ± 2	75	0,278
IC342057 *	50	2"	57	57,0 ± 0,6	2,0 ± 0,3	102,0 ± 2	85,5	0,310
IC342070	65	2 1/2"	70	70,0 ± 0,7	2,0 ± 0,3	130,0 ± 2	95	0,472
IC341073	65	2 1/2"	73	73,0 ± 0,7	1,5 ± 0,2	131,5 ± 2	95	0,420
IC341076 *	65	2 1/2"	76,1	76,1 ± 0,8	1,5 ± 0,2	131,5 ± 2	115	0,500
IC342084	80	3"	84	84,0 ± 0,8	2,0 ± 0,3	162,0 ± 2	120	0,748
IC342104	100	4"	104	104,0 ± 1,0	2,0 ± 0,3	202,0 ± 2	150	1,146
IC342129	125	5"	129	129,0 ± 1,3	2,0 ± 0,3	251,5 ± 2	187	1,830
IC342154	150	6 "	154	154,0 ± 1,5	2,0 ± 0,3	302,0 ± 2	225	2,712
IC342204	200	8 "	204	204,0 ± 2,0	2,0 ± 0,3	402,0 ± 2	300	4,730
IC342254	250	10 "	254	254,0 ± 2,5	2,0 ± 0,3	502,0 ± 3	375	8,416

* Diametri e spessori conformi alla UNI EN ISO 1127 e tolleranze conformi alla UNI EN 10253-4 - Diameters and thicknesses according to EN ISO 1127 and tolerances according to EN 10253-4.

APPLICAZIONI GENERALI

- Sistemi idrici generali.
- Impianti di acqua potabile.
- Sistemi di alimentazione e pompaggio dell'acqua.
- Applicazioni industriali di acqua, gas, vapore, condensati e oli.
- Impianti di sicurezza antincendio.
- Industria chimica, alimentare, termica e farmaceutica.
- Aria compressa.
- Strutture metalliche per caldaie.

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.

Rev.0-04.23
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
www.atusagroup.com



CARATTERISTICHE FONDAMENTALI

- Raccordi a saldare di testa secondo UNI EN 10253-4 Tipo A, realizzato in acciaio inossidabile per usi generali e con ispezioni specifiche (Certificato 3.1 - EN 10204).
- Acciaio Inossidabile X2CrNi18-9 / 1.4307 (AISI 304L) conformi alla norma UNI EN 10253-4:
 - Composizione chimica (%): C (0,030 max); Si (1,00 max); Mn (2,00 max); S (0,015 max); P (0,045 max); N ($\leq 0,11$); Cr (17,5 a 19,5); Ni (8,00 a 10,0).
 - Caratteristiche meccaniche:
 - Limite elastico convenzionale a 0,2% minimo ($R_{p0,2}$): 180 N/mm².
 - Resistenza alla trazione (R_m): 470 - 670 N/mm².
 - Allungamento a rottura minimo (A): 40 %.
 - Durezza Brinell massima (HBW): 200 HB.
- Tolleranza dimensionali: vedi tabella dimensionale.
- Tolleranza all'ovalizzazione (O_v): 2 % max. alle estremità di saldatura (vedi Figura 1).
- Tolleranza di forma (X): 1% max. del diametro esterno D nel punto misurato o 1 mm, a seconda di quale sia il valore maggiore (vedi Figura 2).
- Tutte le installazioni devono rispettare i valori P-T secondo i requisiti legali specificati.

Nota 1: Il comportamento dell'acciaio durante e dopo la saldatura non dipende solo dall'acciaio, ma essenzialmente dalle condizioni di preparazione ed esecuzione della saldatura e dall'uso finale del raccordi.

Nota 2: Il diametro esterno D deve essere misurato alle estremità di saldatura dei raccordi.

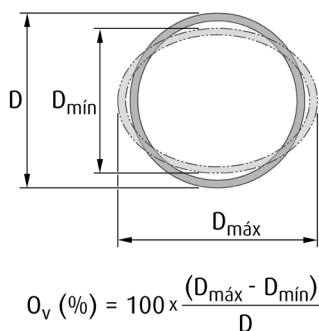


Figura 1 - Ovalità (esagerata per chiarezza)
Figure 1 - Ovality (exaggerated for clarity)

Osservazioni:

Data la complessità, la varietà e l'elevato numero di specifiche particolari di ciascuna installazione, unitamente all'esistenza di vari fattori che possono influenzare le condizioni di lavoro e la natura del prodotto, è responsabilità dell'utente finale eseguire le prove necessarie per garantire il corretto funzionamento del prodotto in ogni specifica applicazione.

L'installazione del prodotto deve essere eseguita e mantenuta secondo codici di buona pratica e/o norme vigenti.

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).
- Stainless Steel X2CrNi18-9 / 1.4307 (AISI 304L) according to EN 10253-4:
 - Chemical composition (%): C (0,030 max); Si (1,00 max); Mn (2,00 max); S (0,015 max); P (0,045 max); 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/mm².
 - Tensile Strength (R_m): 470 - 670 N/mm².
 - Minimum Elongation (A): 40 %.
 - Maximum Brinell Hardness (HBW): 200 HB.
- Tolerances on dimensions: see dimensional table.
- Tolerances for ovality (O_v): 2 % max. 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.

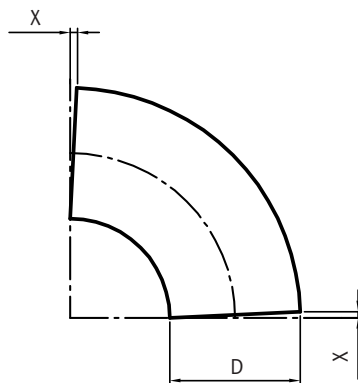


Figura 2 - Forma (esagerata per chiarezza)
Figure 2 - Form (exaggerated for clarity)

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.

Nota: A causa del costante sviluppo dei nostri prodotti, i dati forniti possono essere modificati senza preavviso.

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

Rev.0-04.23
2/2