

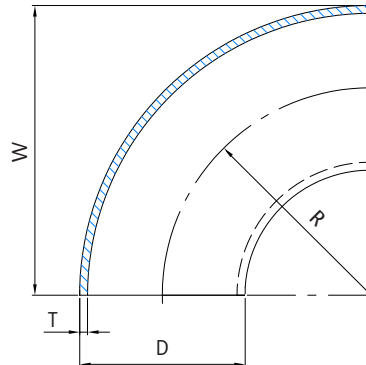
# CURVE INOX RICAVATE DA TUBO SALDATO 3D Tipo A 90° EN 10253-4

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



**AISI 316L**

**GAMMA ISO  
ISO RANGE**



### INFORMAZIONI TECNICHE - TECHNICAL INFORMATION

Designazione - Designation				DIMENSIONI - DIMENSIONS				Peso appros. Weight approx. (kg)
COD.	Tubo di acciaio Steel tube			Diametro esterno Outside diameter D (mm)	Spessore Thickness T (mm)	Altezza Height W (mm)	Raggio Radius R (mm)	
	DN	NPS	Ø est (mm)					
IC936203	15	1/2"	21,3	21,3 ± 0,5	2,0 ± 0,3	38 ± 2	28	0,04
IC936204	20	3/4"	26,9	26,9 ± 0,5	2,0 ± 0,3	43 ± 2	29	0,06
IC936205	25	1"	33,7	33,7 ± 0,5	2,0 ± 0,3	55 ± 2	38	0,10
IC936305	25	1"	33,7	33,7 ± 0,5	3,0 +0,5/- 0,4	55 ± 2	38	0,20
IC936206	32	1 1/4"	42,4	42,4 ± 0,5	2,0 ± 0,3	69 ± 2	48	0,20
IC936306	32	1 1/4"	42,4	42,4 ± 0,5	3,0 +0,5/- 0,4	69 ± 2	48	0,30
IC936207	40	1 1/2"	48,3	48,3 ± 0,5	2,0 ± 0,3	81 ± 2	57	0,30
IC936307	40	1 1/2"	48,3	48,3 ± 0,5	3,0 +0,5/- 0,4	81 ± 2	57	0,32
IC936208	50	2"	60,3	60,3 ± 0,6	2,0 ± 0,3	106 ± 2	76	0,32
IC936308	50	2"	60,3	60,3 ± 0,6	3,0 +0,5/- 0,4	106 ± 2	76	0,60
IC936209	65	2 1/2"	76,1	76,1 ± 0,8	2,0 ± 0,3	133 ± 2	95	0,51
IC936309	65	2 1/2"	76,1	76,1 ± 0,8	3,0 +0,5/- 0,4	133 ± 2	95	0,80
IC93620A	80	3"	88,9	88,9 ± 0,9	2,0 ± 0,3	159 ± 2	114	0,71
IC93630A	80	3"	88,9	88,9 ± 0,9	3,0 +0,5/- 0,4	159 ± 2	114	1,20
IC93620C	100	4"	114,3	114,3 ± 1,1	2,0 ± 0,3	209 ± 2	152	1,30
IC93630C	100	4"	114,3	114,3 ± 1,1	3,0 +0,5/- 0,4	209 ± 2	152	2,00
IC93620D	125	5"	139,7	139,7 ± 1,4	2,0 ± 0,3	260 ± 2	190	2,04
IC93630D	125	5"	139,7	139,7 ± 1,4	3,0 +0,5/- 0,4	260 ± 2	190	3,00
IC93620E	150	6"	168,3	168,3 ± 1,7	2,0 ± 0,3	313 ± 2	229	2,96
IC93630E	150	6"	168,3	168,3 ± 1,7	3,0 +0,5/- 0,4	313 ± 2	229	4,30
IC93620F	200	8"	219,1	219,1 ± 2,2	2,0 ± 0,3	415 ± 2	305	5,11
IC93620G	250	10"	273,0	273,0 ± 2,7	2,0 ± 0,3	518 ± 3	381	8,01
IC93620H	300	12"	323,9	323,9 ± 3,2	2,0 ± 0,3	619 ± 3	457	17,14

### 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.2-04.23  
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](mailto:ventas@atusagroup.com)  
[www.atusagroup.com](http://www.atusagroup.com)



## CARATTERISTICHE FONDAMENTALI

- Raccordi a saldare di testa secondo UNI EN 10253-4 Modello 3D Tipo A, realizzato in acciaio inossidabile per usi generali e con ispezioni specifiche (Certificato 3.1 - EN 10204).
- Raccordi realizzati con tubi saldati UNI EN 10217-7.
- Acciaio Inossidabile X2CrNiMo17-12-2 / 1.4404 (AISI 316L) 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) ; Cr (16,5 a 18,5) ; Ni (10,0 a 13,0) ; Mo (2,00 a 2,50).
  - Caratteristiche meccaniche:
    - Limite elastico convenzionale a 0,2% minimo ( $R_{p0,2}$ ): 190 N/mm<sup>2</sup>.
    - Resistenza alla trazione ( $R_m$ ): 490 - 690 N/mm<sup>2</sup>.
    - Allungamento a rottura minimo (A): 40 %.
    - Durezza Brinell massima (HBW): 200 HB.
- Tolleranza dimensionali: vedi tabella dimensionale.
- Tolleranza all'ovalizzazione ( $O_v$ ): compresi nei limiti delle tolleranze di diametro (vedi tabella dimensionale) e devono essere misurati 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.

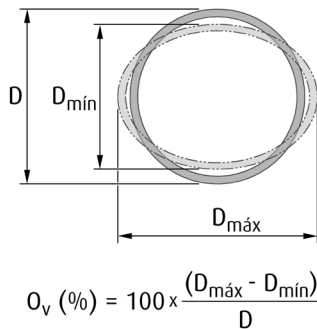


Figura 1 - Ovalità (esagerata per chiarezza)  
 Figure 1 - Ovality (exaggerated for clarity)

## 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 Model 3D 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 X2CrNiMo17-12-2 / 1.4404 (AISI 316L) 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); Cr (16,5 a 18,5); Ni (10,0 a 13,0); Mo (2,00 a 2,50).
  - Mechanical characteristics:
    - Minimum 0,2% Proof Strength ( $R_{p0,2}$ ): 190 N/mm<sup>2</sup>.
    - Tensile Strength ( $R_m$ ): 490 - 690 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.

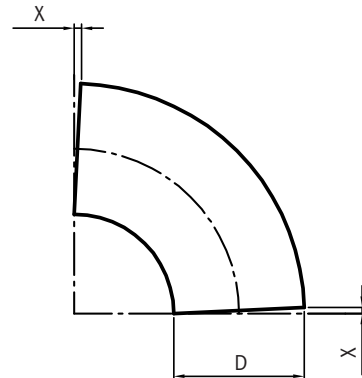


Figura 2 - Forma (esagerata per chiarezza)  
 Figure 2 - Form (exaggerated for clarity)

## 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.2-04.23  
2/2