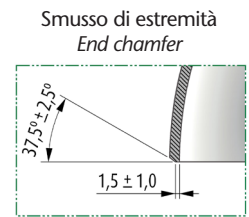
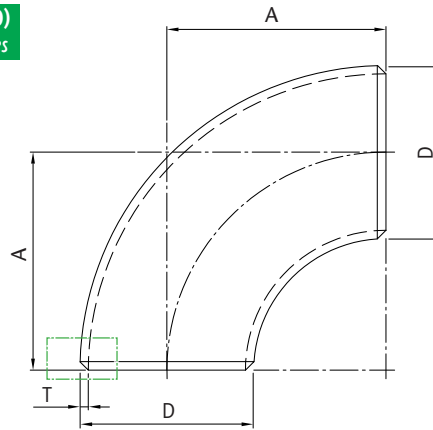


CURVE RAGGIO LUNGO 90° ASTM A 234 WPB - ASME B16.9 - ASME B36.10

LONG RADIUS ELBOWS 90° ASTM A 234 WPB - ASME B16.9 - ASME B36.10



Classi Standard (STD), Extra-Strong (XS) e Schedule No. 20 (SCH 20)
Standard (STD), Extra-Strong (XS) and Schedule No. 20 (SCH 20) Classes



INFORMAZIONI TECNICHE - TECHNICAL INFORMATION

Designazione - Designation			DIMENSIONI - DIMENSIONS										Peso appros. - Weight approx.			
COD.			Tubo di acciaio - Steel tube			Diametro esterno - Outside diameter	Centro-Estremo - Center-to-End	Spessore - Thickness						STD	XS	SCH 20
Classe STD - STD Class	Classe XS - XS Class	Schedule No. 20	NPS	DN	Ø est (mm)	D (mm)	A (mm)	T (mm)	Sch. No.	T (mm)	Sch. No.	T (mm)	(kg)	(kg)	(kg)	
CSTL900M	CXSL900M	----	1/2"	15	21,3	21,3 +1,6/-0,8	38 ± 2	2,77 ± 0,3	40	3,73 ± 0,5	80	----	0,07	0,10	----	
CSTL900T	CXSL900T	----	3/4"	20	26,7	26,7 +1,6/-0,8	38 ± 2	2,87 ± 0,4	40	3,91 ± 0,5	80	----	0,10	0,12	----	
CSTL9001	CXSL9001	----	1"	25	33,4	33,4 +1,6/-0,8	38 ± 2	3,38 ± 0,4	40	4,55 ± 0,6	80	----	0,15	0,18	----	
CSTL901C	CXSL901C	----	1 1/4"	32	42,2	42,2 +1,6/-0,8	48 ± 2	3,56 ± 0,4	40	4,85 ± 0,6	80	----	0,25	0,33	----	
CSTL901M	CXSL901M	----	1 1/2"	40	48,3	48,3 +1,6/-0,8	57 ± 2	3,68 ± 0,5	40	5,08 ± 0,6	80	----	0,35	0,48	----	
CSTL9002	CXSL9002	----	2"	50	60,3	60,3 +1,6/-0,8	76 ± 2	3,91 ± 0,5	40	5,54 ± 0,7	80	----	0,65	0,88	----	
CSTL902M	CXSL902M	----	2 1/2"	65	73,0	73,0 +1,6/-0,8	95 ± 2	5,16 ± 0,6	40	7,01 ± 0,9	80	----	1,30	1,70	----	
CSTL9003	CXSL9003	----	3"	80	88,9	88,9 ± 1,6	114 ± 2	5,49 ± 0,7	40	7,62 ± 1,0	80	----	2,02	2,72	----	
CSTL903M	CXSL903M	----	3 1/2"	90	101,6	101,6 ± 1,6	133 ± 2	5,74 ± 0,7	40	8,08 ± 1,0	80	----	2,81	3,90	----	
CSTL9004	CXSL9004	----	4"	100	114,3	114,3 ± 1,6	152 ± 2	6,02 ± 0,8	40	8,56 ± 1,1	80	----	3,82	5,35	----	
CSTL9005	CXSL9005	----	5"	125	141,3	141,3 +2,4/-1,6	190 ± 2	6,55 ± 0,8	40	9,53 ± 1,2	80	----	6,55	9,22	----	
CSTL9006	CXSL9006	----	6"	150	168,3	168,3 +2,4/-1,6	229 ± 2	7,11 ± 0,9	40	10,97 ± 1,4	80	----	10,12	15,30	----	
CSTL9008	CXSL9008	C2TL9008	8"	200	219,1	219,1 +2,4/-1,6	305 ± 2	8,18 ± 1,0	40	12,70 ± 1,6	80	6,35 ± 0,8	20,40	30,91	16,38	
CSTL9010	CXSL9010	C2TL9010	10"	250	273,0	273,0 +4,0/-3,2	381 ± 2	9,27 ± 1,2	40	12,70 ± 1,6	60	6,35 ± 0,8	36,16	48,75	27,39	
CSTL9012	CXSL9012	C2TL9012	12"	300	323,8	323,8 +4,0/-3,2	457 ± 2	9,53 ± 1,2	----	12,70 ± 1,6	----	6,35 ± 0,8	52,82	69,90	36,00	
CSTL9014	CXSL9014	C2TL9014	14"	350	355,6	355,6 +4,0/-3,2	533 ± 2	9,53 ± 1,2	30	12,70 ± 1,6	----	7,92 ± 1,0	67,86	89,88	60,00	
CSTL9016	CXSL9016	C2TL9016	16"	400	406,4	406,4 +4,0/-3,2	610 ± 2	9,53 ± 1,2	30	12,70 ± 1,6	40	7,92 ± 1,0	88,95	117,90	74,00	
CSTL9018	----	C2TL9018	18"	450	457,0	457,0 +4,0/-3,2	686 ± 2	9,53 ± 1,2	----	----	----	7,92 ± 1,0	112,80	----	97,00	
CSTL9020	----	CSTL9020	20"	500	508,0	508,0 +6,4/-4,8	762 ± 2	9,53 ± 1,2	20	----	----	9,53 ± 1,2	139,60	----	139,60	
CSTL9024	----	CSTL9024	24"	600	610,0	610,0 +6,4/-4,8	914 ± 2	9,53 ± 1,2	20	----	----	9,53 ± 1,2	191,60	----	191,60	

APPLICAZIONI GENERALI

- Applicazioni industriali, oli e gasolio.
- Sistemi idrici generali.
- Impianti di approvvigionamento idrico, pompaggio e allacciamento.
- Installazioni di Sicurezza Antincendio.

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.

GENERAL APPLICATIONS

- Industrial applications, oils and diesel.
- Water systems.
- Water supply, pumping and connection plants.
- Fire Fighting Installations.

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.

Rev.3-01.25
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
www.atusagroup.com

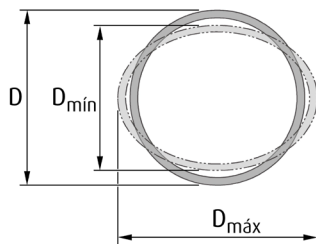


CARATTERISTICHE FONDAMENTALI

- Raccordi a saldare di testa secondo ASTM A 234 e ASME B16.9
- Classi Standard (STD), Extra-Strong (XS) e Schedule No. 20 (SCH 20) secondo ASME B36.10.
- Acciaio di grado/qualità WPB in conformità alla ASTM A 234:
 - Composizione chimica (%): C (0,30 max) ; Si (0,10 min) ; Mn (0,29 - 1,06) ; S (0,058 max) ; P (0,050 max) ; Mo (0,15 max) ; Cr (0,40 max) ; Ni (0,40 max).
 - Caratteristiche meccaniche:
 - Resistenza allo Snervamento Superiore minima (R_{eH}): 240 N/mm².
 - Resistenza alla Trazione (R_m): 415 - 585 N/mm².
 - Allungamento a rottura minimo (A): 22 %.
 - Durezza Brinell massima (HBW): 197 HB.
- Tolleranza dimensionali: vedi tabella dimensionale e tabella sottostante.
- Tolleranza all'ovalizzazione (O_v): l'ovalizzazione consentita alle estremità di saldatura è la somma dei valori assoluti della tolleranza positiva e negativa dei diametri (vedi Figura 1).
- Tolleranza di forma (Q e P): vedere la tabella sottostante e la Figura 2.
- Finitura delle estremità: per spessori inferiori a 5 mm, le estremità possono essere leggermente smussate a scelta del produttore. Per spessori pari o superiori a 5 mm, le estremità devono essere smussate con un angolo di 37,5° ± 2,5° con un fronte piatto di 1,5 mm ± 1,0 mm (vedi figura in alto a destra).
- 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.



$$O_v = D_{\max} - D_{\min}$$

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

BASIC FEATURES

- *Butt-Welding pipe fittings according to ASTM A 234 y ASME B16.9 - Standard (STD), Extra-Strong (XS) and Schedule No. 20 (SCH 20) Classes according to ASME B36.10.*
- *Steel grade WPB according to ASTM A 234:*
 - *Chemical composition (%): C (0,30 max) ; Si (0,10 min.) ; Mn (0,29 - 1,06) ; S (0,058 max) ; P (0,050 max) ; Mo (0,15 máx) ; Cr (0,40 máx) ; Ni (0,40 máx).*
 - *Mechanical characteristics:*
 - *Minimum Upper Yield Limit (R_{eH}): 240 N/mm².*
 - *Tensile Strength (R_m): 415 - 585 N/mm².*
 - *Minimum Elongation (A): 22 %.*
 - *Maximum Brinell Hardness (HBW): 197 HB.*
- *Tolerances on dimensions: see dimensional table and table below.*
- *Tolerances for ovality (O_v): the out-of-round allowed at the welding ends, is the sum of absolute values of plus and minus tolerances for diameters (see Figure 1).*
- *Tolerances on the form (Q and P): see table below and Figure 2.*
- *End finishing: at the manufacturers option, for specified wall thicknesses below 5 mm, the ends may be slightly chamfered. For wall thicknesses equal to or above 5 mm, the ends shall be bevelled with a angle of 37,5° ± 2,5° with a face of 1,5 mm ± 1,0 mm (see figure at top right).*
- *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.

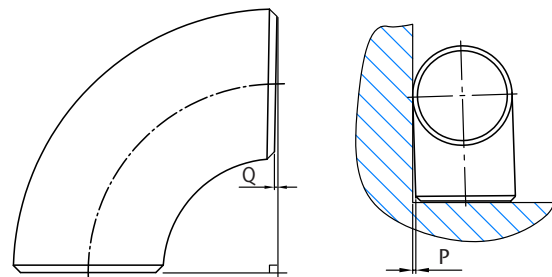


Figura 2 - Forma (esagerata per chiarezza)
 Figure 2 - Form (exaggerated for clarity)

TOLLERANZE DIMENSIONALI E DI FORMA - DIMENSIONAL AND FORM TOLERANCES

DIMENSIONE - SIZE		Tolleranze dimensionali - Dimensional Tolerances				Tolleranze di Forma - Form Tolerances	
NPS	DN	Diametro Esterno dello Smusso ¹⁾ Outside Diameter at Bevel ¹⁾	Diametro Interno all'estremità ¹⁾ Inside Diameter at End ¹⁾	Spessore parete Wall Thickness	Distanza Centro-Estremo Center-to-End Dimension	Deviazione Angolare Angle Deviation	Deviazione dal Piano Plane Deviation
		D (mm)	Di (mm)	T (mm)	A (mm)	Q (mm)	P (mm)
1/2" - 2 1/2"	15 - 65	+ 1,6 / - 0,8	± 0,8	± 0,125xT	± 2	± 1	± 2
3" - 4"	80 - 100	± 1,6	± 1,6	± 0,125xT	± 2	± 1	± 2
5" - 8"	125 - 200	+ 2,4 / - 1,6	± 1,6	± 0,125xT	± 2	± 2	± 4
10" - 12"	250 - 300	+ 4,0 / - 3,2	± 3,2	± 0,125xT	± 2	± 3	± 5
14" - 16"	300 - 400	+ 4,0 / - 3,2	± 3,2	± 0,125xT	± 2	± 3	± 6
18"	450	+ 4,0 / - 3,2	± 3,2	± 0,125xT	± 2	± 4	± 10
20" - 24"	500 - 600	+ 6,4 / - 4,8	± 4,8	± 0,125xT	± 2	± 4	± 10

¹⁾ Per i diametri, l'ovalizzazione ammessa è la somma dei valori assoluti della tolleranza positiva e negativa - For diameters, the out-of-round allowed is the sum of absolute values of plus and minus tolerances.

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.