

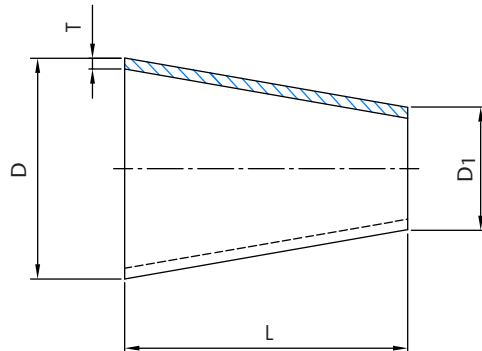
RIDUZIONI CONCENTRICHE INOX Tipo A EN 10253-4

STAINLESS STEEL CONCENTRIC REDUCTIONS Type A EN 10253-4



AISI 316L

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		Lunghezza Length
	DN	NPS	Ø est (mm)	D x D1 (mm)		T (mm)		L (mm)
IRM65343	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
IRM66343	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
IRM66353	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
IRM67343	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
IRM67353	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
IRM67363	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
IRM68443	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
IRM68453	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
IRM68463	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
IRM68473	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
IRM61043	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
IRM61053	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
IRM61063	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
IRM61073	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
IRM61084	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
IRM61273	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
IRM61284	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
IRM61210	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
IRM61573	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
IRM61584	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
IRM61510	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
IRM61512	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
IRM62010	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
IRM62012	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
IRM62015	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.0-04.23
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).
- 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/mm².
 - Resistenza alla trazione (R_m): 490 - 690 N/mm².
 - 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.

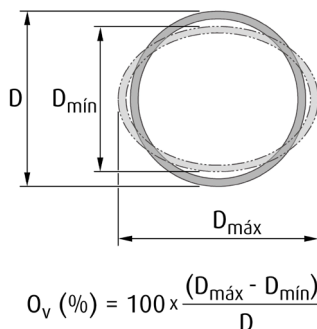


Figura 1 - Ovalità (esagerata per chiarezza)
Figure 1 - Ovality (exaggerated for clarity)

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.

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.

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.

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 X2CrNiMo17-12-2 / 1.4404 (AISI 316L) 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) ; 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/mm².
 - Tensile Strength (R_m): 490 - 690 N/mm².
 - 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.

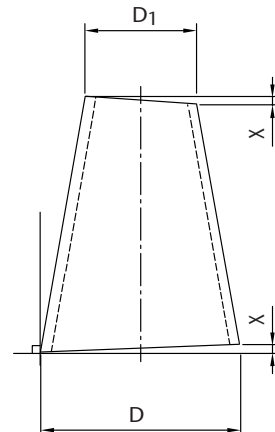


Figura 2 - Forma (esagerata per chiarezza)
Figure 2 - Form (exaggerated for clarity)

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.