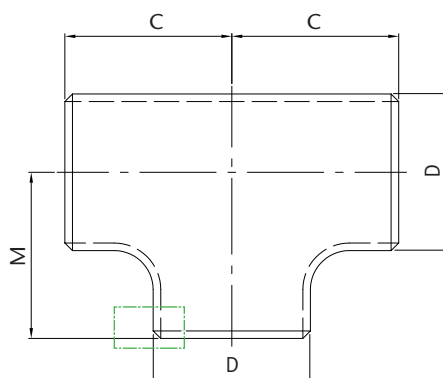
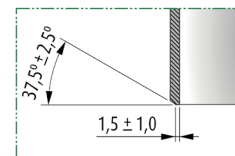



Classi Standard (STD) e Extra-Strong (XS)
Standard (STD) and Extra-Strong (XS) Classes

 Smusso di estremità
 End chamfer

INFORMAZIONI TECNICHE - TECHNICAL INFORMATION

Designazione - Designation					DIMENSIONI - DIMENSIONS							Peso appros. Weight approx.	
COD.		Tubo di acciaio Steel tube			Diametro esterno Outside diameter	Lunghezza Length	Distanza centro-estremo Center-to-End Dimension	Spessore - Thickness				STD	XS
Classi STD STD Class	Classi XS XS Class	NPS	DN	Ø est (mm)	D (mm)	2C (mm)	C = M (mm)	T (mm)	Sch. No.	T (mm)	Sch. No.	(kg)	(kg)
CTXXXX21	CTXSXX0M	1/2"	15	21,3	21,3 + 1,6/- 0,8	50 ± 4	25 ± 2	2,77 ± 0,3	40	3,73 ± 0,5	80	0,10	0,13
CTXXXX27	CTXSXX0T	3/4"	20	26,7	26,7 + 1,6/- 0,8	58 ± 4	29 ± 2	2,87 ± 0,4	40	3,91 ± 0,5	80	0,20	0,19
CTXXXX33	CTXSXX01	1"	25	33,4	33,4 + 1,6/- 0,8	76 ± 4	38 ± 2	3,38 ± 0,4	40	4,55 ± 0,6	80	0,34	0,40
CTXXXX42	CTXSXX1C	1 1/4"	32	42,2	42,2 + 1,6/- 0,8	96 ± 4	48 ± 2	3,56 ± 0,4	40	4,85 ± 0,6	80	0,59	0,70
CTXXXX48	CTXSXX1M	1 1/2"	40	48,3	48,3 + 1,6/- 0,8	114 ± 4	57 ± 2	3,68 ± 0,5	40	5,08 ± 0,6	80	0,92	1,03
CTXXXX60	CTXSXX02	2"	50	60,3	60,3 + 1,6/- 0,8	128 ± 4	64 ± 2	3,91 ± 0,5	40	5,54 ± 0,7	80	1,59	2,54
CTXXXX76	CTXSXX2M	2 1/2"	65	73,0	73,0 + 1,6/- 0,8	152 ± 4	76 ± 2	5,16 ± 0,6	40	7,01 ± 0,9	80	2,72	2,54
CTXXXX89	CTXSXX03	3"	80	88,9	88,9 ± 1,6	172 ± 4	86 ± 2	5,49 ± 0,7	40	7,62 ± 1,0	80	3,18	3,81
CTXXX101	CTXSXX3M	3 1/2"	90	101,6	101,6 ± 1,6	190 ± 4	95 ± 2	5,74 ± 0,7	40	8,08 ± 1,0	80	3,85	5,00
CTXXX114	CTXSXX04	4"	100	114,3	114,3 ± 1,6	210 ± 4	105 ± 2	6,02 ± 0,8	40	8,56 ± 1,1	80	5,45	6,80
CTXXX140	CTXSXX05	5"	125	141,3	141,3 + 2,4/- 1,6	248 ± 4	124 ± 2	6,55 ± 0,8	40	9,53 ± 1,2	80	9,53	10,19
CTXXX168	CTXSXX06	6"	150	168,3	168,3 + 2,4/- 1,6	286 ± 4	143 ± 2	7,11 ± 0,9	40	10,97 ± 1,4	80	15,40	16,20
CTXXX219	CTXSXX08	8"	200	219,1	219,1 + 2,4/- 1,6	356 ± 4	178 ± 2	8,18 ± 1,0	40	12,70 ± 1,6	80	24,50	28,79
CTXXX273	CTXSXX10	10"	250	273,0	273,0 + 4,0/- 3,2	432 ± 4	216 ± 2	9,27 ± 1,2	40	12,70 ± 1,6	60	38,60	53,50
CTXXX324	CTXSXX12	12"	300	323,8	323,8 + 4,0/- 3,2	508 ± 4	254 ± 2	9,53 ± 1,2	---	12,70 ± 1,6	---	63,00	75,70
CTXXX355	CTXSXX14	14"	350	355,6	355,6 + 4,0/- 3,2	558 ± 4	279 ± 2	9,53 ± 1,2	30	12,70 ± 1,6	---	46,00	92,10
CTXXX406	CTXSXX16	16"	400	406,4	406,4 + 4,0/- 3,2	610 ± 4	305 ± 2	9,53 ± 1,2	30	12,70 ± 1,6	40	54,00	122,90
CTXXX457	---	18"	450	457,0	457,0 + 4,0/- 3,2	686 ± 4	343 ± 2	9,53 ± 1,2	---	---	---	66,00	---
CTXXX508	---	20"	500	508,0	508,0 + 6,4/- 4,8	762 ± 4	381 ± 2	9,53 ± 1,2	20	---	---	83,00	---
CTXXX610	---	24"	600	610,0	610,0 + 6,4/- 4,8	864 ± 4	432 ± 2	9,53 ± 1,2	20	---	---	223,60	---

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.1-10.22
 1/2

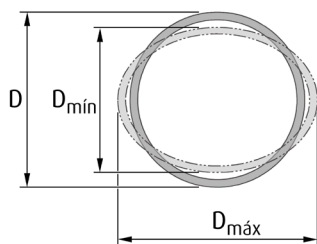


CARATTERISTICHE FONDAMENTALI

- Raccordi a saldare di testa secondo ASTM A 234 e ASME B16.9 - Classi Standard (STD) e Extra-Strong (XS) secondo ASME B36.10.
- Acciaio di grado/qualità WPB in conformità alla norma 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) and Extra-Strong (XS) 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 max) ; Cr (0,40 max) ; Ni (0,40 max).
 - 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.

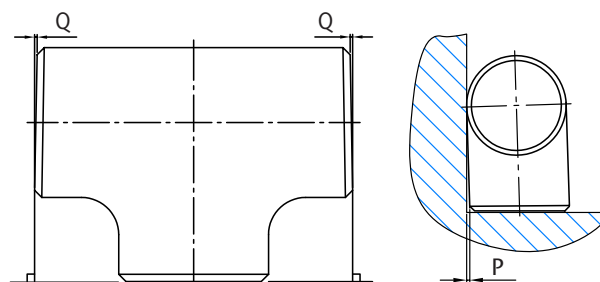


Figura 2 - Forma (esagerata per chiarezza)
Figure 2 - Form (exaggerated for clarity)

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⁾ D (mm)	Diametro Interno all'estremità ¹⁾ Inside Diameter at End ¹⁾ Di (mm)	Spessore parete Wall Thickness T (mm)	Distanza Centro-Estremo Center-to-End Dimension C, M (mm)	Deviazione Angolare Angle Deviation Q (mm)	Deviazione dal Piano Plane Deviation 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.

Rev.1-10.22
2/2