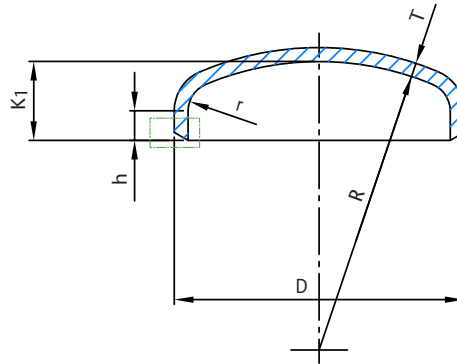
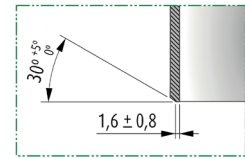


# FONDI BOMBATI EN 10253-1

## Dished ends EN 10253-1



Smusso di estremità  
End chamfer



Smusso richiesto per spessori (T) pari o superiori a 4,5 mm.  
Chamfer needed for thicknesses (T) equal or above 4,5 mm.



### 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	Altezza interna Interior height	Altezza totale Total height	
	DN	NPS	Ø est (mm)	D (mm)	T (mm)	h (mm)	K1 (mm)	T + K1 (mm)	
CCXXXX27	20	3/4"	26,9	26,9 ± 0,5	2,3 +0,5/- 0,3	4 ± 2	11,0 ± 4	13,3 + 4,5/- 4,0	0,06
CCXXXX34	25	1"	33,7	33,7 ± 0,5	2,6 +0,5/- 0,3	4 ± 2	11,0 ± 4	13,6 + 4,5/- 4,0	0,06
CCXXXX42	32	1 1/4"	42,4	42,4 ± 0,5	2,6 +0,5/- 0,3	4 ± 2	11,0 ± 4	13,6 + 4,5/- 4,0	0,08
CCXXXX48	40	1 1/2"	48,3	48,3 ± 0,5	2,6 +0,5/- 0,3	4 ± 2	11,5 ± 4	14,1 + 4,5/- 4,0	0,10
CCXXXX60	50	2"	60,3	60,3 ± 0,6	2,9 +0,6/- 0,4	6 ± 2	16,5 ± 4	19,4 + 4,6/- 4,0	0,14
CCXXXX70			70,0	70,0 ± 0,7	2,9 +0,6/- 0,4	6 ± 2	17,5 ± 4	20,4 + 4,6/- 4,0	0,16
CCXXXX76	65	2 1/2"	76,1	76,1 ± 0,8	2,9 +0,6/- 0,4	6 ± 2	18,5 ± 4	21,4 + 4,6/- 4,0	0,20
CCXXXX89	80	3"	88,9	88,9 ± 0,9	3,2 +0,6/- 0,4	8 ± 2	23,0 ± 4	26,2 + 4,6/- 4,0	0,26
CCXXX101	90	3 1/2"	101,6	101,6 ± 1,0	3,6 +0,7/- 0,5	8 ± 2	24,5 ± 4	28,1 + 4,7/- 4,0	0,48
CCXXX108			108,0	108,0 ± 1,1	3,6 +0,7/- 0,5	8 ± 2	25,5 ± 4	29,1 + 4,7/- 4,0	0,59
CCXXX114	100	4"	114,3	114,3 ± 1,1	3,6 +0,7/- 0,5	8 ± 2	26,0 ± 4	29,6 + 4,7/- 4,0	0,60
CCXXX133			133,0	133,0 ± 1,3	4,0 +0,8/- 0,5	10 ± 2	32,0 ± 7	36,0 + 7,8/- 7,0	0,72
CCXXX140	125	5"	139,7	139,7 ± 1,4	4,0 +0,8/- 0,5	12 ± 2	35,5 ± 7	39,5 + 7,8/- 7,0	0,80
CCXXX159			159,0	159,0 ± 1,6	4,5 +0,7/- 0,6	15 ± 2	43,0 ± 7	47,5 + 7,7/- 7,6	1,30
CCXXX168	150	6"	168,3	168,3 ± 1,7	4,5 +0,7/- 0,6	15 ± 2	44,5 ± 7	49,0 + 7,7/- 7,6	1,39
CCXXX193	175	7"	193,7	193,7 ± 1,9	5,6 +0,8/- 0,7	20 ± 2	56,0 ± 7	61,6 + 7,8/- 7,7	2,30
CCXXX219	200	8"	219,1	219,1 ± 2,2	6,3 +0,9/- 0,8	30 ± 2	68,5 ± 7	74,8 + 7,9/- 7,8	2,84
CCXXX245			244,5	244,5 ± 2,4	6,3 +0,9/- 0,8	30 ± 3	75,0 ± 7	81,3 + 7,9/- 7,8	3,16
CCXXX273	250	10"	273,0	273,0 ± 2,7	6,3 +0,9/- 0,8	40 ± 3	90,0 ± 7	96,3 + 7,9/- 7,8	3,53
CCXXX324	300	12"	323,9	323,9 ± 3,2	7,1 +1,1/- 0,9	40 ± 3	99,0 ± 7	106,1 + 8,1/- 7,9	7,54
CCXXX356	350	14"	355,6	355,6 ± 3,6	8,0 +1,2/- 1,0	40 ± 3	106,0 ± 7	114,0 + 8,2/- 8,0	11,00
CCXXX406	400	16"	406,4	406,4 ± 4,1	8,8 +1,3/- 1,1	50 ± 3	125,0 ± 7	133,8 + 8,3/- 8,1	14,10
CCXXX457*	450	18"	457,2	457,2 ± 4,6	8,0 +1,2/- 1,0	55 ± 3	132,0 ± 7	140,0 + 8,3/- 8,0	17,00
CCXXX508*	500	20"	508,0	508,0 ± 5,1	8,0 +1,2/- 1,0	55 ± 3	142,0 ± 7	150,0 + 8,2/- 8,0	21,00
CCXXX610*	600	24"	609,6	609,6 ± 6,1	8,0 +1,2/- 1,0	55 ± 3	149,0 ± 7	157,0 + 8,2/- 8,0	28,00

**Note - Notes:**

Il raggio R è approssimativamente uguale a D - Radius R is approximately equal to D.

Il raggio r è approssimativamente uguale a 0,1D - Radius r is approximately equal to 0,1D.

\* Conforme alla DIN 2617 (dimensioni non previste dalla UNI EN 10253-1) - According to DIN 2617 (sizes not provided by EN 10253-1).



## CARATTERISTICHE FONDAMENTALI

- Raccordi a saldare di testa secondo UNI EN 10253-1.
- Acciaio al carbonio per uso generale e senza ispezioni specifica.
- Acciaio tipo S235 conforme a UNI EN 10253-1:
  - Composizione chimica (%): C (0,16 max) ; Si (0,35 max) ; Mn (1,2 max) ; S (0,025 max) ; P (0,030 max).
  - Caratteristiche meccaniche:
    - Resistenza allo Snervamento Superiore minima ( $R_{eH}$ ): 235 N/mm<sup>2</sup>.
    - Resistenza alla Trazione ( $R_m$ ): 360 - 500 N/mm<sup>2</sup>.
    - Allungamento a rottura minimo (A): 25 %.
    - Durezza Brinell massima (HBW): 170 HB.
- Tolleranza dimensionali: vedi tabella dimensionale.
- Tolleranza all'ovalizzazione ( $O_v$ ): 2 % max. alle estremità della saldatura (vedi Figura 1).
- Finitura delle estremità: per spessori pari o superiori a 4,5 mm, le estremità devono essere smussate con un angolo di 30° (-0; +5°) con un fronte piatto di 1,6 mm ± 0,8 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.

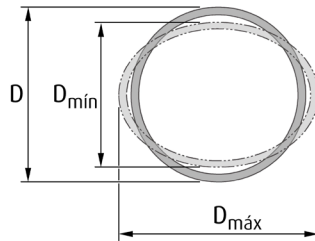
**Nota 2:** Il diametro esterno D deve essere misurato alle estremità di saldatura dei raccordi.

## BASIC FEATURES

- Butt-Welding pipe fittings according to EN 10253-1.
- Wrought carbon steel for general use and without specific inspection.
- Steel grade S235 according to EN 10253-1:
  - Chemical composition (%): C (0,16 max) ; Si (0,35 max) ; Mn (1,2 max) ; S (0,025 max) ; P (0,030 max).
  - Mechanical characteristics:
    - Minimum Upper Yield Limit ( $R_{eH}$ ): 235 N/mm<sup>2</sup>.
    - Tensile Strength ( $R_m$ ): 360 - 500 N/mm<sup>2</sup>.
    - Minimum Elongation (A): 25 %.
    - Maximum Brinell Hardness (HBW): 170 HB.
- Tolerances on dimensions: see dimensional table.
- Tolerances for ovality ( $O_v$ ): 2 % max. at the welding ends (see Figure 1).
- End finishing: For wall thicknesses equal to or above 4,5 mm, the ends shall be bevelled with a angle of 30° (-0; +5°) with a face of 1,6 mm ± 0,8 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.



$$O_v (\%) = 200 \times \frac{(D_{\max} - D_{\min})}{(D_{\max} + D_{\min})}$$

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

## APPLICAZIONI GENERALI

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

### 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.
- 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.

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.4-04.25  
2/2