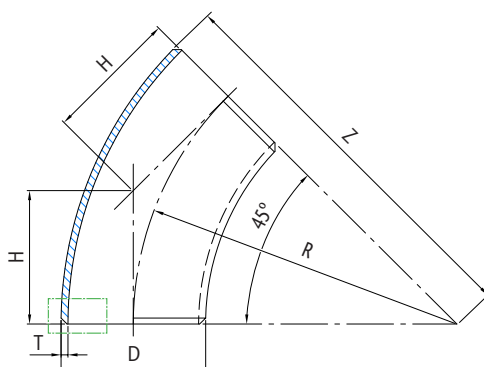
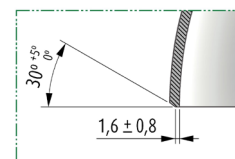


CURVE Tipo A Modello 5D 45° EN 10253-2

ELBOWS Type A Model 5D 45° EN 10253-2



Smusso di estremità
End chamfer



Smusso richiesto per spessori (T) pari o superiori a 3,2 mm.
Chamfer needed for thicknesses (T) equal or above 3,2 mm.



INFORMAZIONI TECNICHE - TECHNICAL INFORMATION

Designazione - Designation				DIMENSIONI - DIMENSIONS						Peso appross. Weight approx. (kg)
COD.	Tubo di Acciaio Steel tube			Diametro esterno Outside diameter	Spessore Thickness		Faccia a centro Face to Center	Raggio Radius	Posizione Position	
	DN	NPS	Ø est (mm)	D (mm)	T (mm)	Series	H (mm)	R (mm)	Z (mm)	
C5450021	15	1/2"	21,3	21,3 ± 0,5	2,0 +0,4/-0,3	2	18 ± 2	42,5 ± 2	53 ± 7	0,04
C5450027	20	3/4"	26,9	26,9 ± 0,5	2,3 +0,5/-0,3	2	24 ± 2	57,5 ± 2	71 ± 7	0,07
C5450033	25	1"	33,7	33,7 ± 0,5	2,6 +0,5/-0,3	2	30 ± 2	72,5 ± 2	89 ± 7	0,13
C5450042	32	1 1/4"	42,4	42,4 ± 0,5	2,6 +0,5/-0,3	2	38 ± 2	92,5 ± 2	114 ± 7	0,20
C5450048	40	1 1/2"	48,3	48,3 ± 0,5	2,6 +0,5/-0,3	2	45 ± 2	107,5 ± 2	132 ± 7	0,25
C5450060	50	2"	60,3	60,3 ± 0,6	2,9 +0,6/-0,4	2	56 ± 2	135 ± 2	165 ± 7	0,44
C5450076	65	2 1/2"	76,1	76,1 ± 0,8	2,9 +0,6/-0,4	2	73 ± 2	175 ± 2	213 ± 7	0,73
C5450089	80	3"	88,9	88,9 ± 0,9	3,2 +0,6/-0,4	2	86 ± 2	205 ± 2	250 ± 7	1,12
C5450101	90	3 1/2"	101,6	101,6 ± 1,0	3,6 +0,7/-0,5	2	98 ± 2	237,5 ± 2	288 ± 7	1,58
C5450114	100	4"	114,3	114,3 ± 1,1	3,6 +0,7/-0,5	2	112 ± 2	270 ± 2	327 ± 7	2,00

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.

Rev.3-07.25
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 UNI EN 10253-2 Tipo A, modello 5D, realizzato in acciaio al carbonio per uso generale e con ispezione specifica (Certificato 3.1 - EN 10204).
- Acciaio tipo P265GH conforme a UNI EN 10253-2:
 - Composizione chimica (%): C (0,20 max); Si (0,40 max); Mn (1,40 max); S (0,010 max); P (0,025 max); Cr (0,30 max); Cu (0,30 max); Mo (0,08 max); Ni (0,30 max).
 - Caratteristiche meccaniche:
 - Resistenza allo snervamento superiore minima (R_{eH}): 265 N/mm².
 - Resistenza alla trazione (R_m): 410 - 570 N/mm².
 - Allungamento a rottura minimo (A): 23 %.
- Categoria di prova: TC1.
- Tolleranza dimensionali: vedi tabella dimensionale.
- Tolleranza all'ovalizzazione (O_v): 2 % max. alle estremità della saldatura e 4 % max. al corpo (vedi Figura 1).
- Tolleranza di forma (Q): 1% max. del diametro esterno D nel punto misurato o 1 mm, a seconda del valore più alto (vedi Figura 2).
- Finitura delle estremità: per spessori inferiori a 3,2 mm, le estremità possono essere leggermente smussate a scelta del produttore. Per spessori pari o superiori a 3,2 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.

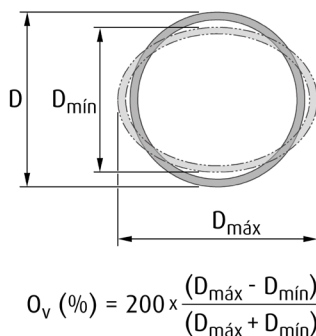


Figura 1 - Ovalità (esagerata per chiarezza)
Figure 1 - Ovality (exaggerated for clarity)

BASIC FEATURES

- Butt-Welding pipe fittings according to EN 10253-2 Type A, model 5D, made in wrought carbon steel for general use and with specific inspection requirements (Certificate 3.1 - EN 10204).
- Steel grade P265GH according to EN 10253-2:
 - Chemical composition (%): C (0,20 max); Si (0,40 max); Mn (1,40 max); S (0,010 max); P (0,025 max); Cr (0,30 max); Cu (0,30 max); Mo (0,08 max); Ni (0,30 max).
 - Mechanical characteristics:
 - Minimum upper yield Limit (R_{eH}): 265 N/mm².
 - Tensile strength (R_m): 410 - 570 N/mm².
 - Minimum elongation (A): 23 %.
- Test category: TC1.
- Tolerances on dimensions: see dimensional table.
- Tolerances for ovality (O_v): 2 % max. at the welding ends and 4 % max. on the body (see Figure 1).
- Tolerances on the form (Q): 1% max. of the external diameter D at the point measured or 1 mm, whichever is the greater (see Figure 2).
- End finishing: at the manufacturers option, for specified wall thicknesses below 3,2 mm, the ends may be slightly chamfered. For wall thicknesses equal to or above 3,2 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.

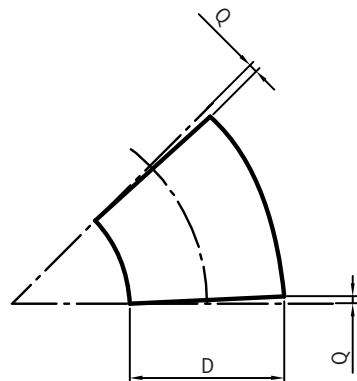


Figura 2 - Forma (esagerata per chiarezza)
Figure 2 - Form (exaggerated for clarity)

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.3-07.25
2/2