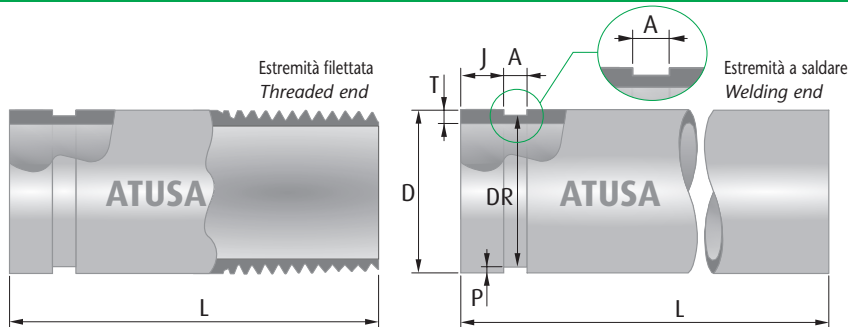



INFORMAZIONI TECNICHE - TECHNICAL INFORMATION

COD.	Tubo di acciaio Steel tube			Tipo Type	Filetto Esterno Conico External Thread Taper	Finitura Finished	Pressione Massima d'esercizio Maximum working pressure			Lunghezza Length L (mm)	Peso appross. Weight approx. (Kg)
	DN	NPS	Ø est (mm)				Bar	MPa	PSI		
BRRG0770	40	1 1/2"	48,3	RR	R 1 1/2"	G	25	2,5	350	70	0,228
BRRG0870	50	2"	60,3	RR	R 2"	G	25	2,5	350	70	0,276
BRRG0870	65	2 1/2"	76,1	RR	R 2 1/2"	G	25	2,5	350	70	0,440
BRRG0A70	80	3"	88,9	RR	R 3"	G	25	2,5	350	70	0,417
BRRG0580	25	1"	33,7	RR	R 1"	G	25	2,5	350	80	0,170
BRRG0680	32	1 1/4"	42,4	RR	R 1 1/4"	G	25	2,5	350	80	0,223
BRRG0780	40	1 1/2"	48,3	RR	R 1 1/2"	G	25	2,5	350	80	0,265
BRRG0880	50	2"	60,3	RR	R 2"	G	25	2,5	350	80	0,330
BRRG0880	65	2 1/2"	76,1	RR	R 2 1/2"	G	25	2,5	350	80	0,520
BRRG0A80	80	3"	88,9	RR	R 3"	G	25	2,5	350	80	0,516
BRRGA110	80	3"	88,9	RR	R 3"	G	25	2,5	350	110	0,814
BRRGC150	100	4"	114,3	RR	R 4"	G	25	2,5	350	150	1,931
BRNS8100	50	2"	60,3	RS	---	N	25	2,5	350	100	0,491
BRNSB100	65	2 1/2"	76,1	RS	---	N	25	2,5	350	100	0,740
BRNSA100	80	3"	88,9	RS	---	N	25	2,5	350	100	0,853
BRNSC100	100	4"	114,3	RS	---	N	25	2,5	350	100	1,338
BRNSE100	150	6"	168,3	RS	---	N	25	2,5	350	100	2,760

Nota - Note: RR (ScanaltoFiletto - GrooveThread) ; RS (ScanaltoSaldare - GrooveWelding) ; G (Zincato - Galvanized) ; N (Neri - Black).

CARATTERISTICHE TECNICHE

- Realizzati in acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 (Serie M).
- Filettatura secondo ISO 7-1 (UNI EN 10226-1) tipo R (esterna conica).
- Dimensioni della scanalatura secondo la tabella seguente (tipo "fresatura").

TECHNICAL FEATURES

- Made of carbon steel according EN 10255 (M series).
- Thread according ISO 7-1 (EN 10226-1) type R (taper, external).
- Groove dimensions according table below (type "cut").

DIMENSIONI DI BASE DELLA SCANALATURA - CUT GROOVED ENDS BASIC DIMENSIONS

Φ (DN / ")	D (mm)			T (mm)		J (mm)		A (mm)		DR (mm)		P (mm)
Dimensione del barilotti Nipple size	Diametro esterno del barilotti Nipple outside diameter			Spessore del barilotti Nipple wall thickness		Posizione della tenuta Gasket seat		Larghezza della scanalatura Groove width		Diametro est. della scanalatura Ext. groove diameter		Profondità della scanalatura Groove depth
	Valore Nominale Nominal value	Tolleranze Tolerances		Valore Nominale Nominal value	Tolleranze Tolerances	Valore Nominale Nominal value	Tolleranze Tolerances	Valore Nominale Nominal value	Tolleranze Tolerances	Valore Nominale Nominal value	Tolleranze Tolerances	
25 / 1"	33,7	0,33	-0,33	3,20	± 0,32	15,88	± 0,76	7,95	± 0,76	30,23	-0,38	1,60
32 / 1 1/4"	42,4	0,41	-0,41	3,20	± 0,32	15,88	± 0,76	7,95	± 0,76	38,99	-0,38	1,60
40 / 1 1/2"	48,3	0,48	-0,48	3,20	± 0,32	15,88	± 0,76	7,95	± 0,76	45,09	-0,38	1,60
50 / 2"	60,3	0,61	-0,61	3,60	± 0,36	15,88	± 0,76	7,95	± 0,76	57,15	-0,38	1,60
65 / 2 1/2"	76,1	0,76	-0,76	3,60	± 0,36	15,88	± 0,76	7,95	± 0,76	72,26	-0,46	1,98
80 / 3"	88,9	0,89	-0,79	4,00	± 0,40	15,88	± 0,76	7,95	± 0,76	84,94	-0,46	1,98
100 / 4"	114,3	1,14	-0,79	4,50	± 0,45	15,88	± 0,76	9,53	± 0,76	110,08	-0,51	2,11
150 / 6"	168,3	1,60	-0,79	7,00	± 1,30	15,88	± 0,76	9,53	± 0,76	163,96	-0,56	2,16

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.

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.4- 12.25