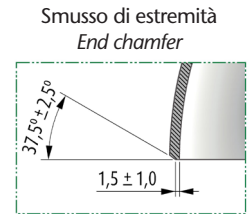
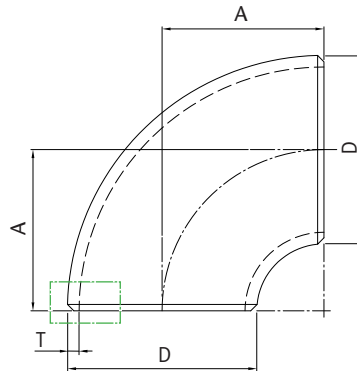


CURVE RAGGIO CORTO 90° ASTM A 234 WPB - ASME B16.9 - ASME B36.10

SHORT RADIUS ELBOWS 90° ASTM A 234 WPB - ASME B16.9 - ASME B36.10



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



INFORMAZIONI TECNICHE - TECHNICAL INFORMATION

Designazione - Designation		DIMENSIONI - DIMENSIONS									Peso appross. - Weight approx.	
COD.		Tubo di acciaio - Steel tube			Diametro esterno - Outside diameter	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)	A (mm)	T (mm)	Sch. No.	T (mm)	Sch. No.	(kg)	(kg)
CSTS9001	CXSS9001	1"	25	33,4	33,4 +1,6/- 0,8	25 ± 2	3,38 ± 0,4	40	4,55 ± 0,6	80	0,10	0,12
CSTS901C	CXSS901C	1 1/4"	32	42,2	42,2 +1,6/- 0,8	32 ± 2	3,56 ± 0,4	40	4,85 ± 0,6	80	0,16	0,21
CSTS901M	CXSS901M	1 1/2"	40	48,3	48,3 +1,6/- 0,8	38 ± 2	3,68 ± 0,5	40	5,08 ± 0,6	80	0,23	0,31
CSTS9002	CXSS9002	2"	50	60,3	60,3 +1,6/- 0,8	51 ± 2	3,91 ± 0,5	40	5,54 ± 0,7	80	0,42	0,58
CSTS902M	CXSS902M	2 1/2"	65	73,0	73,0 +1,6/- 0,8	64 ± 2	5,16 ± 0,6	40	7,01 ± 0,9	80	0,86	1,13
CSTS9003	CXSS9003	3"	80	88,9	88,9 ± 1,6	76 ± 2	5,49 ± 0,7	40	7,62 ± 1,0	80	1,35	1,81
CSTS9004	CXSS9004	4"	100	114,3	114,3 ± 1,6	102 ± 2	6,02 ± 0,8	40	8,56 ± 1,1	80	2,55	3,56
CSTS9005	CXSS9005	5"	125	141,3	141,3 +2,4/- 1,6	127 ± 2	6,55 ± 0,8	40	9,53 ± 1,2	80	4,36	6,15
CSTS9006	CXSS9006	6"	150	168,3	168,3 +2,4/- 1,6	152 ± 2	7,11 ± 0,9	40	10,97 ± 1,4	80	6,75	10,20
CSTS9008	CXSS9008	8"	200	219,1	219,1 +2,4/- 1,6	203 ± 2	8,18 ± 1,0	40	12,70 ± 1,6	80	13,60	20,60
CSTS9010	CXSS9010	10"	250	273,0	273,0 +4,0/- 3,2	254 ± 2	9,27 ± 1,2	40	12,70 ± 1,6	60	24,11	32,50
CSTS9012	CXSS9012	12"	300	323,8	323,8 +4,0/- 3,2	305 ± 2	9,53 ± 1,2	----	12,70 ± 1,6	----	35,21	46,60
CSTS9014	CXSS9014	14"	350	355,6	355,6 +4,0/- 3,2	356 ± 2	9,53 ± 1,2	30	12,70 ± 1,6	----	45,25	63,11
CSTS9016	CXSS9016	16"	400	406,4	406,4 +4,0/- 3,2	406 ± 2	9,53 ± 1,2	30	12,70 ± 1,6	40	59,30	82,63

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.

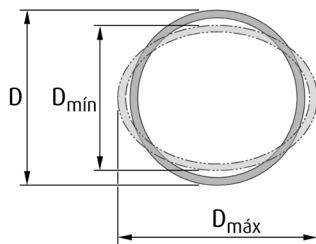


CARATTERISTICHE FONDAMENTALI

- 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 $37,5^\circ \pm 2,5^\circ$ con un fronte piatto di $1,5 \text{ mm} \pm 1,0 \text{ mm}$ (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 dei raccordi.

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



$$O_v = D_{\text{m\`{a}x}} - D_{\text{m\`{i}n}}$$

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 máx) ; Cr (0,40 máx) ; Ni (0,40 máx).*
 - *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 $37,5^\circ \pm 2,5^\circ$ with a face of $1,5 \text{ mm} \pm 1,0 \text{ mm}$ (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.

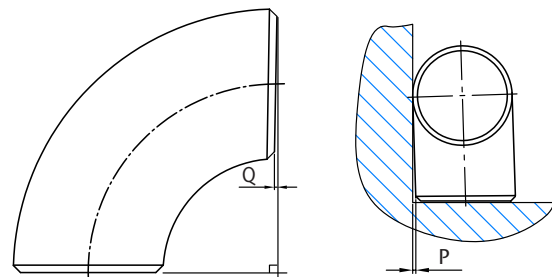


Figura 2 - Forma (esagerata per chiarezza)
 Figure 2 - Form (exaggerated for clarity)

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⁾	Diametro Interno all'estremità ¹⁾ Inside Diameter at End ¹⁾	Spessore parete Wall Thickness	Distanza Centro-Estremità Center-to-End Dimension	Deviazione Angolare Angle Deviation	Deviazione dal Piano Plane Deviation
		D (mm)	Di (mm)	T (mm)	A (mm)	Q (mm)	P (mm)
1" - 2 1/2"	25 - 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

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.