

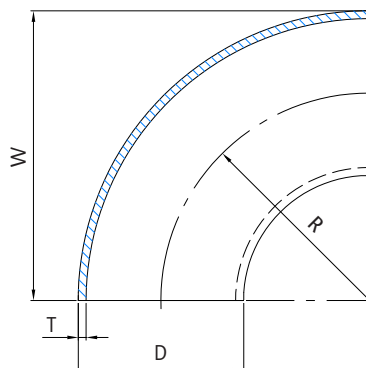
CURVA COM SOLDADURA INOXIDÁVEL Tipo 3D 90° EN 10253-4

STAINLESS STEEL ELBOWS WITH WELDING Type 3D 90° EN 10253-4



AISI 304L

GAMA MILIMÉTRICA
MILLIMETRIC RANGE



INFORMAÇÃO TÉCNICA - TECHNICAL INFORMATION

Designação - Designation				DIMENSÕES - DIMENSIONS				Peso aprox. Weight approx. (kg)
COD.	Tubo de Aço Steel tube			Diâmetro exterior Outside diameter	Espessura Thickness	Altura Height	Raio Radius	
	DN	NPS	Ø ext (mm)	D (mm)	T (mm)	W (mm)	R (mm)	
IC341018	15	1/2"	18	18,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	32,0 ± 2	23	0,026
IC341020	15	1/2"	20	20,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	36,0 ± 2	26	0,033
IC341023	20	3/4"	23	23,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	41,5 ± 2	30	0,044
IC341025	20	3/4"	25	25,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	49,5 ± 2	37	0,046
IC341028	20	3/4"	28	28,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	51,0 ± 2	37	0,050
IC341030	20	3/4"	30	30,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	53,0 ± 2	38	0,054
IC341033	25	1"	33	33,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	61,5 ± 2	45	0,090
IC341035 *	32	1 1/4"	35	35,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	72,0 ± 2	52,5	0,082
IC341038	32	1 1/4"	38	38,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	71,0 ± 2	52	0,088
IC341040	40	1 1/2"	40	40,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	80,0 ± 2	60	0,098
IC341043	40	1 1/2"	43	43,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	81,5 ± 2	60	0,108
IC341051	50	2"	50,8	50,8 ± 0,5	1,5 ± 0,2	100,5 ± 2	75	0,225
IC341053	50	2"	53	53,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	101,5 ± 2	75	0,224
IC341063 *	50	2"	63,5	63,5 ± 0,6	1,5 ± 0,2	121,7 ± 2	95	0,358
IC342054	50	2"	54	54,0 ± 0,5	2,0 ± 0,3	102,0 ± 2	75	0,278
IC342057 *	50	2"	57	57,0 ± 0,6	2,0 ± 0,3	102,0 ± 2	85,5	0,310
IC342070	65	2 1/2"	70	70,0 ± 0,7	2,0 ± 0,3	130,0 ± 2	95	0,472
IC341073	65	2 1/2"	73	73,0 ± 0,7	1,5 ± 0,2	131,5 ± 2	95	0,420
IC341076 *	65	2 1/2"	76,1	76,1 ± 0,8	1,5 ± 0,2	131,5 ± 2	115	0,500
IC342084	80	3"	84	84,0 ± 0,8	2,0 ± 0,3	162,0 ± 2	120	0,748
IC342104	100	4"	104	104,0 ± 1,0	2,0 ± 0,3	202,0 ± 2	150	1,146
IC342129	125	5"	129	129,0 ± 1,3	2,0 ± 0,3	251,5 ± 2	187	1,830
IC342154	150	6"	154	154,0 ± 1,5	2,0 ± 0,3	302,0 ± 2	225	2,712
IC342204	200	8"	204	204,0 ± 2,0	2,0 ± 0,3	402,0 ± 2	300	4,730
IC342254	250	10"	254	254,0 ± 2,5	2,0 ± 0,3	502,0 ± 3	375	8,416

* Diâmetros e espessuras conformes NP EN ISO 1127 e tolerâncias conformes NP EN 10253-4 - Diameters and thicknesses according to EN ISO 1127 and tolerances according to EN 10253-4.

APLICAÇÕES GERAIS

- Sistemas de águas gerais.
- Instalações de Água Potável.
- Sistemas de adução, abastecimento e bombagem de águas.
- Aplicações industriais de água, gás, vapor, condensados e óleos.
- Instalações de Segurança Contra Incêndios.
- Indústria química, alimentar, térmica e farmacêutica.
- Ar comprimido.
- Estruturas metálicas de caldeiraria.

GENERAL APPLICATIONS

- Water systems.
- Installations of Water for Human consumption.
- Water supply, pumping and connection plants.
- Industrial applications of water, gas, steam, condensates and oils.
- Fire Fighting Installations.
- Chemical, food, thermal and pharmaceutical industries.
- Compressed air.
- Steel structures of boilermaking.

Rev.0-02.20
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



CARACTERÍSTICAS BÁSICAS

- Acessórios para soldar topo a topo conformes NP EN 10253-4 Tipo A, fabricados em aço inoxidável para usos gerais e com inspeção específica (Certificado 3.1 - EN 10204).
- Aço Inoxidável X2CrNi18-9 / 1.4307 (AISI 304L) conforme a NP EN 10253-4:
 - Composição química (%): C (0,030 máx); Si (1,00 máx); Mn (2,00 máx); S (0,015 máx); P (0,045 máx); N ($\leq 0,11$); Cr (17,5 a 19,5); Ni (8,00 a 10,0).
 - Características mecânicas:
 - Limite elástico convencional a 0.2% mínimo ($R_{p0,2}$): 180 N/mm².
 - Resistência à tração (R_m): 470 - 670 N/mm².
 - Extensão após rotura mínima (A): 40 %.
 - Dureza Brinell máxima (HBW): 200 HB.
- Tolerâncias dimensionais: ver tabela dimensional.
- Tolerâncias de ovalização (O_v): 2 % máx. nos extremos para soldar (ver Figura 1).
- Tolerâncias de forma (X): 1% máx. do diâmetro exterior D no ponto medido ou 1 mm, considerando o valor mais elevado (ver Figura 2).
- Todas as instalações devem cumprir os valores P-T segundo os requisitos legais especificados.

Nota 1: O comportamento do aço durante e depois da soldadura não depende unicamente do aço, mas também essencialmente das condições de preparação e de realização da soldadura e da utilização final do acessório.

Nota 2: O diâmetro exterior D deve ser medido nos extremos para soldar dos acessórios.

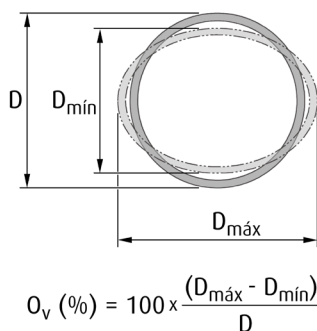


Figura 1 - Ovalidade (exagerada para maior clareza)
Figure 1 - Ovality (exaggerated for clarity)

Observações:

Dada a complexidade, variedade e grande quantidade de especificações particulares de cada instalação, em conjunção com a existência de diversos factores que podem afectar as condições de trabalho e natureza do produto, é da responsabilidade do utilizador final realizar os ensaios necessários para garantir o correcto funcionamento do produto em cada aplicação concreta.

A instalação do produto deverá ser realizada e mantida seguindo os códigos de boa prática e/ou normas existentes.

BASIC FEATURES

- Butt-Welding pipe fittings according to EN 10253-4 Type A, made in stainless steel for general use and with specific inspection requirements (Certificate 3.1 - EN 10204).
- Stainless Steel X2CrNi18-9 / 1.4307 (AISI 304L) according to EN 10253-4:
 - Chemical composition (%): C (0,030 máx); Si (1,00 máx); Mn (2,00 máx); S (0,015 máx); P (0,045 máx); N ($\leq 0,11$); Cr (17,5 a 19,5); Ni (8,00 a 10,0).
 - Mechanical characteristics:
 - Minimum 0,2% Proof Strength ($R_{p0,2}$): 180 N/mm².
 - Tensile Strength (R_m): 470 - 670 N/mm².
 - Minimum Elongation (A): 40 %.
 - Maximum Brinell Hardness (HBW): 200 HB.
- Tolerances on dimensions: see dimensional table.
- Tolerances for ovality (O_v): 2 % max. at the welding ends (see Figure 1).
- Tolerances on the form (X): 1% max. of the external diameter D at the point measured or 1 mm, whichever is the greater (see Figure 2).
- 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.

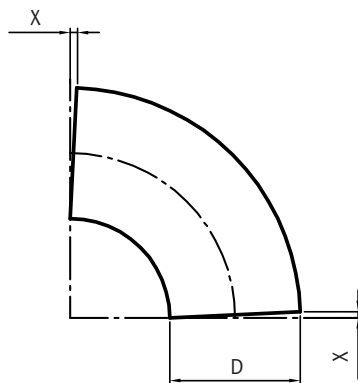


Figura 2 - Forma (exagerada para maior clareza)
Figure 2 - Form (exaggerated for clarity)

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 : Devido ao constante desenvolvimento dos nossos produtos, o desenho e os dados fornecidos podem ser alterados sem aviso prévio.

Note : Due to the continuous development of our products, specifications may be changed without notification at any time.

Rev.0-02.20
2/2