

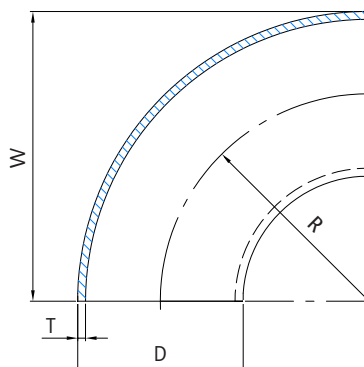
CURVAS COM SOLDADURA INOXIDÁVEL 3D Tipo A 90° EN 10253-4

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



AISI 316L

GAMA ISO
ISO RANGE



INFORMAÇÃO TÉCNICA - TECHNICAL INFORMATION

Designação - Designation				DIMENSÕES - DIMENSIONS				Peso aprox. Weight aprox. (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)	
IC936203	15	1/2"	21,3	21,3 ± 0,5	2,0 ± 0,3	38 ± 2	28	0,04
IC936204	20	3/4"	26,9	26,9 ± 0,5	2,0 ± 0,3	43 ± 2	29	0,06
IC936205	25	1"	33,7	33,7 ± 0,5	2,0 ± 0,3	55 ± 2	38	0,10
IC936305	25	1"	33,7	33,7 ± 0,5	3,0 + 0,5/- 0,4	55 ± 2	38	0,20
IC936206	32	1 1/4"	42,4	42,4 ± 0,5	2,0 ± 0,3	69 ± 2	48	0,20
IC936306	32	1 1/4"	42,4	42,4 ± 0,5	3,0 + 0,5/- 0,4	69 ± 2	48	0,30
IC936207	40	1 1/2"	48,3	48,3 ± 0,5	2,0 ± 0,3	81 ± 2	57	0,30
IC936307	40	1 1/2"	48,3	48,3 ± 0,5	3,0 + 0,5/- 0,4	81 ± 2	57	0,32
IC936208	50	2"	60,3	60,3 ± 0,6	2,0 ± 0,3	106 ± 2	76	0,32
IC936308	50	2"	60,3	60,3 ± 0,6	3,0 + 0,5/- 0,4	106 ± 2	76	0,60
IC936209	65	2 1/2"	76,1	76,1 ± 0,8	2,0 ± 0,3	133 ± 2	95	0,51
IC936309	65	2 1/2"	76,1	76,1 ± 0,8	3,0 + 0,5/- 0,4	133 ± 2	95	0,80
IC93620A	80	3"	88,9	88,9 ± 0,9	2,0 ± 0,3	159 ± 2	114	0,71
IC93630A	80	3"	88,9	88,9 ± 0,9	3,0 + 0,5/- 0,4	159 ± 2	114	1,20
IC93620C	100	4"	114,3	114,3 ± 1,1	2,0 ± 0,3	209 ± 2	152	1,30
IC93630C	100	4"	114,3	114,3 ± 1,1	3,0 + 0,5/- 0,4	209 ± 2	152	2,00
IC93620D	125	5"	139,7	139,7 ± 1,4	2,0 ± 0,3	260 ± 2	190	2,04
IC93630D	125	5"	139,7	139,7 ± 1,4	3,0 + 0,5/- 0,4	260 ± 2	190	3,00
IC93620E	150	6"	168,3	168,3 ± 1,7	2,0 ± 0,3	313 ± 2	229	2,96
IC93630E	150	6"	168,3	168,3 ± 1,7	3,0 + 0,5/- 0,4	313 ± 2	229	4,30
IC93620F	200	8"	219,1	219,1 ± 2,2	2,0 ± 0,3	415 ± 2	305	5,11
IC93620G	250	10"	273,0	273,0 ± 2,7	2,0 ± 0,3	518 ± 3	381	8,01
IC93620H	300	12"	323,9	323,9 ± 3,2	2,0 ± 0,3	619 ± 3	457	17,14

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.2-06.20
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 Modelo 3D Tipo A, fabricados em aço inoxidável para usos gerais e com inspeção específica (Certificado 3.1 - EN 10204).
- Acessórios fabricados a partir de tubos soldados NP EN 10217-7.
- Aço Inoxidável X2CrNiMo17-12-2 / 1.4404 (AISI 316L) 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); Cr (16,5 a 18,5); Ni (10,0 a 13,0); Mo (2,00 a 2,50).
 - Características mecânicas:
 - Limite elástico convencional a 0,2% mínimo ($R_{p0,2}$): 190 N/mm².
 - Resistência à tração (R_m): 490 - 690 N/mm².
 - Extensão após rotura mínima (A): 40 %.
 - Dureza Brinell máxima (HBW): 200 HB.
- Tolerâncias dimensionais: ver tabela dimensional.
- Tolerâncias de ovalização (O_v): incluída nos limites das tolerâncias de diâmetro (ver tabela dimensional) e deve ser medida 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.

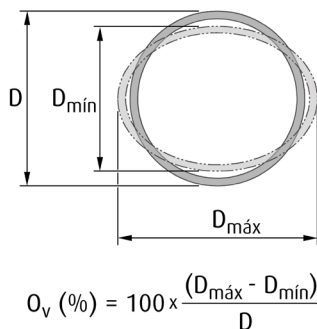


Figura 1 - Ovalidade (exagerada para maior clareza)
Figure 1 - Ovality (exaggerated for clarity)

Observações:

Dada a complexidade, variedade e grande quantidade de especificações particulares de cada instalação, em conjugação 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 Model 3D Type A, made in stainless steel for general use and with specific inspection requirements (Certificate 3.1 - EN 10204).
- Fittings made from welded tubes EN 10217-7.
- Stainless Steel X2CrNiMo17-12-2 / 1.4404 (AISI 316L) 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); Cr (16,5 a 18,5); Ni (10,0 a 13,0); Mo (2,00 a 2,50).
 - Mechanical characteristics:
 - Minimum 0,2% Proof Strength ($R_{p0,2}$): 190 N/mm².
 - Tensile Strength (R_m): 490 - 690 N/mm².
 - Minimum Elongation (A): 40 %.
 - Maximum Brinell Hardness (HBW): 200 HB.
- Tolerances on dimensions: see dimensional table.
- Tolerances for ovality (O_v): included in the limits of the diameter tolerances (see dimensional table) and shall be measured 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.

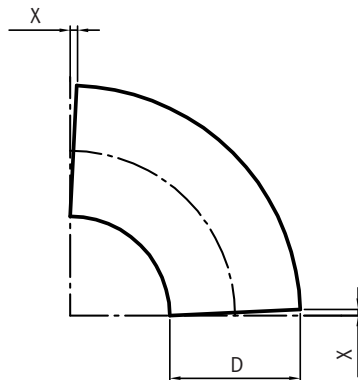


Figura 2 - Forma (exagerada para maior clareza)
Figure 2 - Form (exaggerated for clarity)

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.2-06.20
2/2