

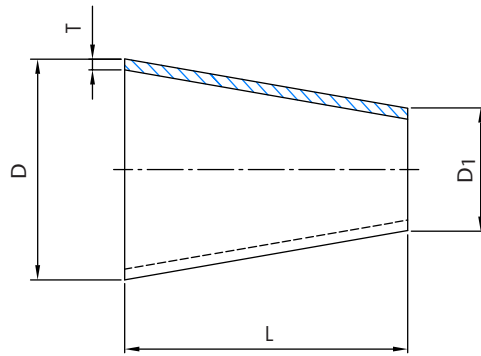
REDUÇÕES CONCÊNTRICAS INOXIDÁVEL Tipo A EN 10253-4

STAINLESS STEEL CONCENTRIC REDUCTIONS Type A 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	Comprimento Length	
	DN	NPS	Ø ext (mm)	D x D1 (mm)	T (mm)	L (mm)	
IRC06243	20 x 15	3/4" x 1/2"	26,9 x 21,3	26,9 ± 0,5 x 21,3 ± 0,5	2,0 ± 0,3	38 ± 2	0,046
IRC06253	25 x 15	1" x 1/2"	33,7 x 21,3	33,7 ± 0,5 x 21,3 ± 0,5	2,0 ± 0,3	51 ± 2	0,061
IRC06254	25 x 20	1" x 3/4"	33,7 x 26,9	33,7 ± 0,5 x 26,9 ± 0,5	2,0 ± 0,3	51 ± 2	0,078
IRC06265	32 x 25	1 1/4" x 1"	42,4 x 33,7	42,4 ± 0,5 x 33,7 ± 0,5	2,0 ± 0,3	51 ± 2	0,097
IRC06273	40 x 15	1 1/2" x 1/2"	48,3 x 21,3	48,3 ± 0,5 x 21,3 ± 0,5	2,0 ± 0,3	64 ± 2	0,112
IRC06275	40 x 25	1 1/2" x 1"	48,3 x 33,7	48,3 ± 0,5 x 33,7 ± 0,5	2,0 ± 0,3	64 ± 2	0,132
IRC06276	40 x 32	1 1/2" x 1 1/4"	48,3 x 42,4	48,3 ± 0,5 x 42,4 ± 0,5	2,0 ± 0,3	64 ± 2	0,146
IRC06283	50 x 15	2" x 1/2"	60,3 x 21,3	60,3 ± 0,6 x 21,3 ± 0,5	2,0 ± 0,3	76 ± 2	0,156
IRC06284	50 x 20	2" x 3/4"	60,3 x 26,9	60,3 ± 0,6 x 26,9 ± 0,5	2,0 ± 0,3	76 ± 2	0,166
IRC06285	50 x 25	2" x 1"	60,3 x 33,7	60,3 ± 0,6 x 33,7 ± 0,5	2,0 ± 0,3	76 ± 2	0,179
IRC06286	50 x 32	2" x 1 1/4"	60,3 x 42,4	60,3 ± 0,6 x 42,4 ± 0,5	2,0 ± 0,3	76 ± 2	0,196
IRC06287	50 x 40	2" x 1 1/2"	60,3 x 48,3	60,3 ± 0,6 x 48,3 ± 0,5	2,0 ± 0,3	76 ± 2	0,207
IRC06297	65 x 40	2 1/2" x 1 1/2"	76,1 x 48,3	76,1 ± 0,8 x 48,3 ± 0,5	2,0 ± 0,3	89 ± 2	0,278
IRC06298	65 x 50	2 1/2" x 2"	76,1 x 60,3	76,1 ± 0,8 x 60,3 ± 0,6	2,0 ± 0,3	89 ± 2	0,305
IRC062A5	80 x 25	3" x 1"	88,9 x 33,7	88,9 ± 0,9 x 33,7 ± 0,5	2,0 ± 0,3	89 ± 2	0,274
IRC062A7	80 x 40	3" x 1 1/2"	88,9 x 48,3	88,9 ± 0,9 x 48,3 ± 0,5	2,0 ± 0,3	89 ± 2	0,307
IRC062A8	80 x 50	3" x 2"	88,9 x 60,3	88,9 ± 0,9 x 60,3 ± 0,6	2,0 ± 0,3	89 ± 2	0,334
IRC062A9	80 x 65	3" x 2 1/2"	88,9 x 76,1	88,9 ± 0,9 x 76,1 ± 0,8	2,0 ± 0,3	89 ± 2	0,369
IRC062C7	100 x 40	4" x 1 1/2"	114,3 x 48,3	114,3 ± 1,1 x 48,3 ± 0,5	2,0 ± 0,3	102 ± 2	0,417
IRC062C8	100 x 50	4" x 2"	114,3 x 60,3	114,3 ± 1,1 x 60,3 ± 0,6	2,0 ± 0,3	102 ± 2	0,447
IRC062C9	100 x 65	4" x 2 1/2"	114,3 x 76,1	114,3 ± 1,1 x 76,1 ± 0,8	2,0 ± 0,3	102 ± 2	0,488
IRC062CA	100 x 80	4" x 3"	114,3 x 88,9	114,3 ± 1,1 x 88,9 ± 0,9	2,0 ± 0,3	102 ± 2	0,521
IRC062DA	125 x 80	5" x 3"	139,7 x 88,9	139,7 ± 1,4 x 88,9 ± 0,9	2,0 ± 0,3	127 ± 2	0,729
IRC062DC	125 x 100	5" x 4"	139,7 x 114,3	139,7 ± 1,4 x 114,3 ± 1,1	2,0 ± 0,3	127 ± 2	0,810
IRC062EA	150 x 80	6" x 3"	168,3 x 88,9	168,3 ± 1,7 x 88,9 ± 0,9	2,0 ± 0,3	140 ± 2	0,905
IRC062EC	150 x 100	6" x 4"	168,3 x 114,3	168,3 ± 1,7 x 114,3 ± 1,1	2,0 ± 0,3	140 ± 2	0,994
IRC062ED	150 x 125	6" x 5"	168,3 x 139,7	168,3 ± 1,7 x 139,7 ± 1,4	2,0 ± 0,3	140 ± 2	1,083
IRC062FA	200 x 80	8" x 3"	219,1 x 88,9	219,1 ± 2,2 x 88,9 ± 0,9	2,0 ± 0,3	152 ± 2	1,180
IRC062FC	200 x 100	8" x 4"	219,1 x 114,3	219,1 ± 2,2 x 114,3 ± 1,1	2,0 ± 0,3	152 ± 2	1,270
IRC062FD	200 x 125	8" x 5"	219,1 x 139,7	219,1 ± 2,2 x 139,7 ± 1,4	2,0 ± 0,3	152 ± 2	1,370
IRC062FE	200 x 150	8" x 6"	219,1 x 168,3	219,1 ± 2,2 x 168,3 ± 1,7	2,0 ± 0,3	152 ± 2	1,480
IRC062GE	250 x 150	10" x 6"	273,0 x 168,3	273,0 ± 2,7 x 168,3 ± 1,7	2,0 ± 0,3	178 ± 3	1,970
IRC062GF	250 x 200	10" x 8"	273,0 x 219,1	273,0 ± 2,7 x 219,1 ± 2,2	2,0 ± 0,3	178 ± 3	2,200
IRC062HF	300 x 200	12" x 8"	323,9 x 219,1	323,9 ± 3,2 x 219,1 ± 2,2	2,0 ± 0,3	203 ± 3	2,770
IRC062HG	300 x 250	12" x 10"	323,9 x 273,0	323,9 ± 3,2 x 273,0 ± 2,7	2,0 ± 0,3	203 ± 3	3,040

Rev.1-04.24
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).
- 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.

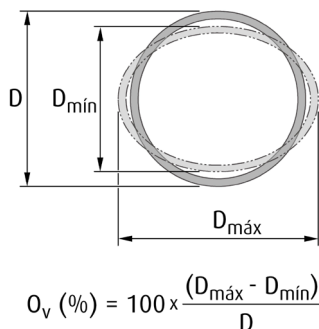


Figura 1 - Ovalidade (exagerada para maior clareza)
Figure 1 - Ovality (exaggerated for clarity)

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.

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.

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.

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).
- 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.

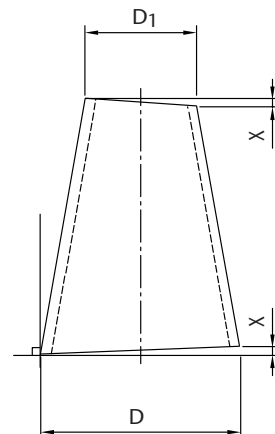


Figura 2 - Forma (exagerada para maior clareza)
Figure 2 - Form (exaggerated for clarity)

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.

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.