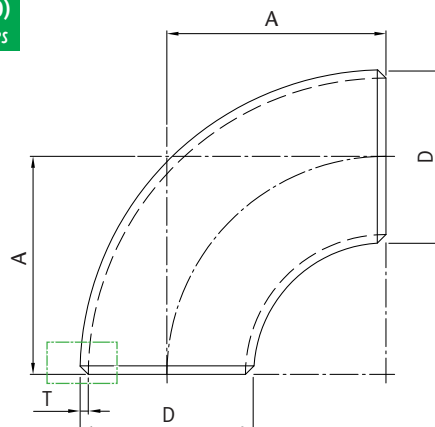


CURVAS RAIO LONGO 90° ASTM A 234 WPB - ASME B16.9 - ASME B36.10

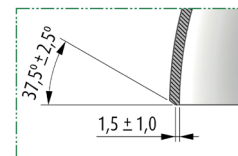
LONG RADIUS ELBOWS 90° ASTM A 234 WPB - ASME B16.9 - ASME B36.10



Classes Standard (STD), Extra-Forte (XS) e Schedule No. 20 (SCH 20)
Standard (STD), Extra-Strong (XS) and Schedule No. 20 (SCH 20) Classes



Chanfro do extremo
End chamfer



INFORMAÇÃO TÉCNICA - TECHNICAL INFORMATION

Designação - Designation						DIMENSÕES - DIMENSIONS							Peso aprox. Weight aprox.		
COD.			Tubo de Aço Steel tube			Diâmetro exterior Outside diameter	Centro-Extremo Center-to-End	Espessura - Thickness							
Classe STD STD Class	Classe XS XS Class	Schedule No. 20						NPS	DN	Ø ext (mm)	D (mm)	A (mm)	Classe STD - STD Class		Classe XS - XS Class
			T (mm)	Sch. No.	T (mm)	Sch. No.	T (mm)								
CSTL900M	CXSL900M	----	1/2"	15	21,3	21,3 + 1,6/- 0,8	38 ± 2	2,77 ± 0,3	40	3,73 ± 0,5	80	----	0,07	0,10	----
CSTL900T	CXSL900T	----	3/4"	20	26,7	26,7 + 1,6/- 0,8	38 ± 2	2,87 ± 0,4	40	3,91 ± 0,5	80	----	0,10	0,12	----
CSTL9001	CXSL9001	----	1"	25	33,4	33,4 + 1,6/- 0,8	38 ± 2	3,38 ± 0,4	40	4,55 ± 0,6	80	----	0,15	0,18	----
CSTL901C	CXSL901C	----	1 1/4"	32	42,2	42,2 + 1,6/- 0,8	48 ± 2	3,56 ± 0,4	40	4,85 ± 0,6	80	----	0,25	0,33	----
CSTL901M	CXSL901M	----	1 1/2"	40	48,3	48,3 + 1,6/- 0,8	57 ± 2	3,68 ± 0,5	40	5,08 ± 0,6	80	----	0,35	0,48	----
CSTL9002	CXSL9002	----	2"	50	60,3	60,3 + 1,6/- 0,8	76 ± 2	3,91 ± 0,5	40	5,54 ± 0,7	80	----	0,65	0,88	----
CSTL902M	CXSL902M	----	2 1/2"	65	73,0	73,0 + 1,6/- 0,8	95 ± 2	5,16 ± 0,6	40	7,01 ± 0,9	80	----	1,30	1,70	----
CSTL9003	CXSL9003	----	3"	80	88,9	88,9 ± 1,6	114 ± 2	5,49 ± 0,7	40	7,62 ± 1,0	80	----	2,02	2,72	----
CSTL903M	CXSL903M	----	3 1/2"	90	101,6	101,6 ± 1,6	133 ± 2	5,74 ± 0,7	40	8,08 ± 1,0	80	----	2,81	3,90	----
CSTL9004	CXSL9004	----	4"	100	114,3	114,3 ± 1,6	152 ± 2	6,02 ± 0,8	40	8,56 ± 1,1	80	----	3,82	5,35	----
CSTL9005	CXSL9005	----	5"	125	141,3	141,3 + 2,4/- 1,6	190 ± 2	6,55 ± 0,8	40	9,53 ± 1,2	80	----	6,55	9,22	----
CSTL9006	CXSL9006	----	6"	150	168,3	168,3 + 2,4/- 1,6	229 ± 2	7,11 ± 0,9	40	10,97 ± 1,4	80	----	10,12	15,30	----
CSTL9008	CXSL9008	C2TL9008	8"	200	219,1	219,1 + 2,4/- 1,6	305 ± 2	8,18 ± 1,0	40	12,70 ± 1,6	80	6,35 ± 0,8	20,40	30,91	16,38
CSTL9010	CXSL9010	C2TL9010	10"	250	273,0	273,0 + 4,0/- 3,2	381 ± 2	9,27 ± 1,2	40	12,70 ± 1,6	60	6,35 ± 0,8	36,16	48,75	27,39
CSTL9012	CXSL9012	C2TL9012	12"	300	323,8	323,8 + 4,0/- 3,2	457 ± 2	9,53 ± 1,2	----	12,70 ± 1,6	----	6,35 ± 0,8	52,82	69,90	36,00
CSTL9014	CXSL9014	----	14"	350	355,6	355,6 + 4,0/- 3,2	533 ± 2	9,53 ± 1,2	30	12,70 ± 1,6	----	----	67,86	89,88	----
CSTL9016	CXSL9016	----	16"	400	406,4	406,4 + 4,0/- 3,2	610 ± 2	9,53 ± 1,2	30	12,70 ± 1,6	40	----	88,95	117,90	----
CSTL9018	----	----	18"	450	457,0	457,0 + 4,0/- 3,2	686 ± 2	9,53 ± 1,2	----	----	----	----	112,80	----	----
CSTL9020	----	CSTL9020	20"	500	508,0	508,0 + 6,4/- 4,8	762 ± 2	9,53 ± 1,2	20	----	----	9,53 ± 1,2	139,60	----	139,60
CSTL9024	----	CSTL9024	24"	600	610,0	610,0 + 6,4/- 4,8	914 ± 2	9,53 ± 1,2	20	----	----	9,53 ± 1,2	191,60	----	191,60

APLICAÇÕES GERAIS

- Aplicações industriais, óleos e gasóleo.
- Sistemas de águas.
- Sistemas de adução, abastecimento e bombagem de águas.
- Instalações de Segurança Contra Incêndios.

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.

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.

Rev.2-03.24
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

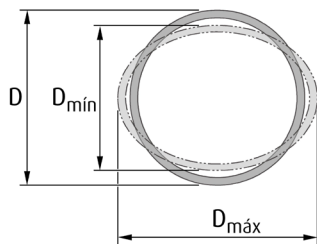


CARACTERÍSTICAS BÁSICAS

- Acessórios para soldar topo a topo conformes a ASTM A 234 e ASME B16.9 - Classes Standard (STD), Extra-Forte (XS) e Schedule No. 20 (SCH 20) segundo ASME B36.10.
- Aço da classe/qualidade WPB conforme a ASTM A 234:
 - Composição química (%): C (0,30 máx); Si (0,10 mín); Mn (0,29 - 1,06); S (0,058 máx); P (0,050 máx); Mo (0,15 máx); Cr (0,40 máx); Ni (0,40 máx).
 - Características mecânicas:
 - Tensão de cedência superior mínima (R_{eH}): 240 N/mm².
 - Resistência à tração (R_m): 415 - 585 N/mm².
 - Extensão após rotura mínima (A): 22 %.
 - Dureza Brinell máxima (HBW): 197 HB.
- Tolerâncias dimensionais: ver tabela dimensional e tabela abaixo.
- Tolerâncias de ovalização (O_v): a ovalidade permitida nos extremos para soldar, é a soma dos valores absolutos da tolerância positiva e negativa dos diâmetros (ver Figura 1).
- Tolerâncias de forma (Q e P): ver tabela abaixo e Figura 2.
- Acabamento dos extremos: para espessuras inferiores a 5 mm, os extremos podem, ao critério do fabricante, ser ligeiramente chanfrados. Para espessuras iguais ou superiores a 5 mm, os extremos devem ser chanfrados com um ângulo de $37,5^\circ \pm 2,5^\circ$ e uma frente plana de $1,5 \text{ mm} \pm 1,0 \text{ mm}$ (ver figura na parte superior à direita).
- 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.



$$O_v = D_{\text{máx}} - D_{\text{mín}}$$

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

BASIC FEATURES

- Butt-Welding pipe fittings according to ASTM A 234 y ASME B16.9 - Standard (STD), Extra-Strong (XS) and Schedule No. 20 (SCH 20) 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 max); Cr (0,40 max); Ni (0,40 max).
 - 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.

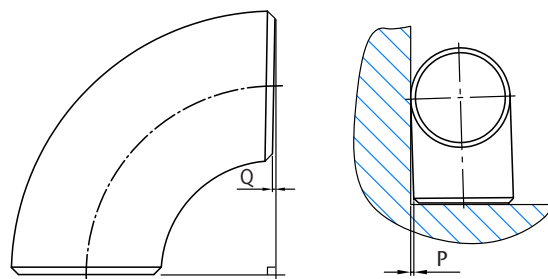


Figura 2 - Forma (exagerada para maior clareza)
 Figure 2 - Form (exaggerated for clarity)

TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS E DE FORMA - DIMENSIONAL AND FORM TOLERANCES

MEDIDA - SIZE		Tolerâncias Dimensionais - Dimensional Tolerances				Tolerâncias de Forma - Form Tolerances	
NPS	DN	Diâmetro Exterior no Chanfro ¹⁾ Outside Diameter at Bevel ¹⁾ D (mm)	Diâmetro Interior no Extremo ¹⁾ Inside Diameter at End ¹⁾ Di (mm)	Espessura da Parede Wall Thickness T (mm)	Distância Centro-Extremo Center-to-End Dimension A (mm)	Desvio Angular Angle Deviation Q (mm)	Desvio do Plano Plane Deviation P (mm)
1/2" - 2 1/2"	15 - 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
18"	450	+ 4,0 / - 3,2	± 3,2	± 0,125xT	± 2	± 4	± 10
20" - 24"	500 - 600	+ 6,4 / - 4,8	± 4,8	± 0,125xT	± 2	± 4	± 10

¹⁾ Para os diâmetros, a ovalidade permitida é a soma dos valores absolutos da tolerância positiva e negativa - For diameters, the out-of-round allowed is the sum of absolute values of plus and minus tolerances.

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.2-03.24
2/2