

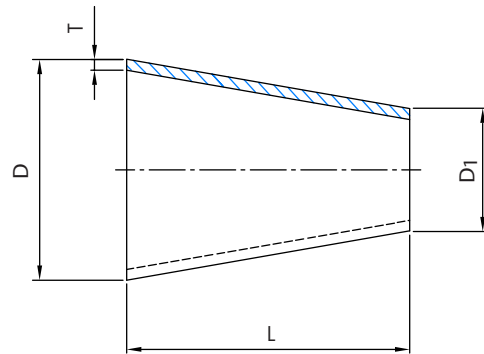
REDUÇÕES CONCÊNTRICAS INOXIDÁVEL Tipo A EN 10253-4

STAINLESS STEEL CONCENTRIC REDUCTIONS Type A EN 10253-4



AISS 304L

GAMA MILIMÉTRICA
MILLIMETRIC 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)	
IRM45343	50 x 40	2" x 1 1/2"	53 x 43	53,0 ± 0,5 x 43,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	50 ± 2	0,090
IRM46343	50 x 40	2" x 1 1/2"	63,5 x 43	63,5 ± 0,6 x 43,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	60 ± 2	0,130
IRM46353	50 x 50	2" x 2"	63,5 x 53	63,5 ± 0,6 x 53,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	60 ± 2	0,142
IRM47343	65 x 40	2 1/2" x 1 1/2"	73 x 43	73,0 ± 0,7 x 43,0 ± 0,5	2,0 ± 0,3	70 ± 2	0,193
IRM47353	65 x 50	2 1/2" x 2"	73 x 53	73,0 ± 0,7 x 53,0 ± 0,5	2,0 ± 0,3	70 ± 2	0,209
IRM47363	65 x 50	2 1/2" x 2"	73 x 63,5	73,0 ± 0,7 x 63,5 ± 0,6	2,0 ± 0,3	70 ± 2	0,225
IRM48443	80 x 40	3" x 1 1/2"	84 x 43	84,0 ± 0,8 x 43,0 ± 0,5	2,0 ± 0,3	80 ± 2	0,257
IRM48453	80 x 50	3" x 2"	84 x 53	84,0 ± 0,8 x 53,0 ± 0,5	2,0 ± 0,3	80 ± 2	0,277
IRM48463	80 x 50	3" x 2"	84 x 63,5	84,0 ± 0,8 x 63,5 ± 0,6	2,0 ± 0,3	80 ± 2	0,297
IRM48473	80 x 65	3" x 2 1/2"	84 x 73	84,0 ± 0,8 x 73,0 ± 0,7	2,0 ± 0,3	80 ± 2	0,473
IRM41043	100 x 40	4" x 1 1/2"	104 x 43	104,0 ± 1,0 x 43,0 ± 0,5	2,0 ± 0,3	100 ± 2	0,372
IRM41053	100 x 50	4" x 2"	104 x 53	104,0 ± 1,0 x 53,0 ± 0,5	2,0 ± 0,3	100 ± 2	0,397
IRM41063	100 x 50	4" x 2"	104 x 63,5	104,0 ± 1,0 x 63,5 ± 0,6	2,0 ± 0,3	100 ± 2	0,435
IRM41073	100 x 65	4" x 2 1/2"	104 x 73	104,0 ± 1,0 x 73,0 ± 0,7	2,0 ± 0,3	100 ± 2	0,447
IRM41084	100 x 80	4" x 3"	104 x 84	104,0 ± 1,0 x 84,0 ± 0,8	2,0 ± 0,3	100 ± 2	0,472
IRM41273	125 x 65	5" x 2 1/2"	129 x 73	129,0 ± 1,3 x 73,0 ± 0,7	2,0 ± 0,3	125 ± 2	0,637
IRM41284	125 x 80	5" x 3"	129 x 84	129,0 ± 1,3 x 84,0 ± 0,8	2,0 ± 0,3	125 ± 2	0,669
IRM41210	125 x 100	5" x 4"	129 x 104	129,0 ± 1,3 x 104,0 ± 1,0	2,0 ± 0,3	125 ± 2	0,732
IRM41573	150 x 65	6" x 2 1/2"	154 x 73	154,0 ± 1,5 x 73,0 ± 0,7	2,0 ± 0,3	150 ± 2	0,840
IRM41584	150 x 80	6" x 3"	154 x 84	154,0 ± 1,5 x 84,0 ± 0,8	2,0 ± 0,3	150 ± 2	0,897
IRM41510	150 x 100	6" x 4"	154 x 104	154,0 ± 1,5 x 104,0 ± 1,0	2,0 ± 0,3	150 ± 2	0,972
IRM41512	150 x 125	6" x 5"	154 x 129	154,0 ± 1,5 x 129,0 ± 1,3	2,0 ± 0,3	150 ± 2	1,066
IRM42010	200 x 100	8" x 4"	204 x 104	204,0 ± 2,0 x 104,0 ± 1,0	2,0 ± 0,3	200 ± 2	1,547
IRM42012	200 x 125	8" x 5"	204 x 129	204,0 ± 2,0 x 129,0 ± 1,3	2,0 ± 0,3	200 ± 2	1,673
IRM42015	200 x 150	8" x 6"	204 x 154	204,0 ± 2,0 x 154,0 ± 1,5	2,0 ± 0,3	200 ± 2	1,799

Rev.0-03.22
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 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): 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.

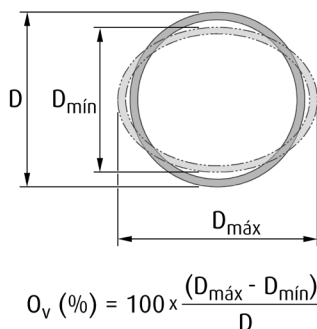


Figura 1 - Ovalidade (exagerada para maior clareza)
Figure 1 - Ovality (exaggerated for clarity)

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 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): 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.

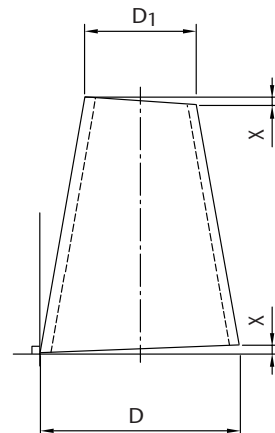


Figura 2 - Forma (exagerada para maior clareza)
Figure 2 - Form (exaggerated for clarity)

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.