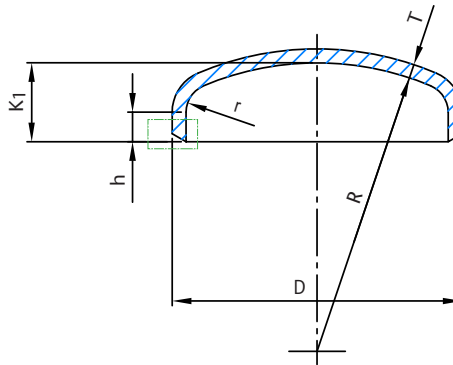
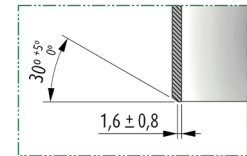


FUNDO ABOBADADO EN 10253-1

Dished ends EN 10253-1



Chanfro do extremo
End chamfer



Chanfro necessário para espessuras (T) iguais ou superiores a 4,5 mm.
Chamfer needed for thicknesses (T) equal or above 4,5 mm.



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	Altura interior Interior height	Altura total Total height	
	DN	NPS	Ø ext (mm)	D (mm)	T (mm)	h (mm)	K1 (mm)	T + K1 (mm)	
CCXXXX27*	20	3/4"	26,9	26,9 ± 0,5	2,3 + 0,5/0	4 ± 2	11,0 ± 4	13,3 + 4,5/- 4,0	0,06
CCXXXX34	25	1"	33,7	33,7 ± 0,5	2,6 + 0,5/0	4 ± 2	11,0 ± 4	13,6 + 4,5/- 4,0	0,06
CCXXXX42	32	1 1/4"	42,4	42,4 ± 0,5	2,6 + 0,5/0	4 ± 2	11,0 ± 4	13,6 + 4,5/- 4,0	0,08
CCXXXX48	40	1 1/2"	48,3	48,3 ± 0,5	2,6 + 0,5/0	4 ± 2	11,5 ± 4	14,1 + 4,5/- 4,0	0,10
CCXXXX60	50	2"	60,3	60,3 ± 0,6	2,9 + 0,6/0	6 ± 2	16,5 ± 4	19,4 + 4,6/- 4,0	0,14
CCXXXX70			70,0	70,0 ± 0,7	2,9 + 0,6/0	6 ± 2	17,5 ± 4	20,4 + 4,6/- 4,0	0,16
CCXXXX76	65	2 1/2"	76,1	76,1 ± 0,8	2,9 + 0,6/0	6 ± 2	18,5 ± 4	21,4 + 4,6/- 4,0	0,20
CCXXXX89	80	3"	88,9	88,9 ± 0,9	3,2 + 0,6/0	8 ± 2	23,0 ± 4	26,2 + 4,6/- 4,0	0,26
CCXXX101	90	3 1/2"	101,6	101,6 ± 1,0	3,6 + 0,7/0	8 ± 2	24,5 ± 4	28,1 + 4,7/- 4,0	0,48
CCXXX108			108,0	108,0 ± 1,1	3,6 + 0,7/0	8 ± 2	25,5 ± 4	29,1 + 4,7/- 4,0	0,59
CCXXX114	100	4"	114,3	114,3 ± 1,1	3,6 + 0,7/0	8 ± 2	26,0 ± 4	29,6 + 4,7/- 4,0	0,60
CCXXX133			133,0	133,0 ± 1,3	4,0 + 0,8/0	10 ± 2	32,0 ± 7	36,0 + 7,8/- 7,0	0,72
CCXXX140	125	5"	139,7	139,7 ± 1,4	4,0 + 0,8/0	12 ± 2	35,5 ± 7	39,5 + 7,8/- 7,0	0,80
CCXXX159			159,0	159,0 ± 1,6	4,5 + 0,7/- 0,6	15 ± 2	43,0 ± 7	47,5 + 7,7/- 7,6	1,30
CCXXX168	150	6"	168,3	168,3 ± 1,7	4,5 + 0,7/- 0,6	15 ± 2	44,5 ± 7	49,0 + 7,7/- 7,6	1,39
CCXXX193	175	7"	193,7	193,7 ± 1,9	5,6 + 0,8/- 0,7	20 ± 2	56,0 ± 7	61,6 + 7,8/- 7,7	2,30
CCXXX219	200	8"	219,1	219,1 ± 2,2	6,3 + 0,9/- 0,8	30 ± 2	68,5 ± 7	74,8 + 7,9/- 7,8	2,84
CCXXX245			244,5	244,5 ± 2,4	6,3 + 0,9/- 0,8	30 ± 3	75,0 ± 7	81,3 + 7,9/- 7,8	3,16
CCXXX273	250	10"	273,0	273,0 ± 2,7	6,3 + 0,9/- 0,8	40 ± 3	90,0 ± 7	96,3 + 7,9/- 7,8	3,53
CCXXX324	300	12"	323,9	323,9 ± 3,2	7,1 + 1,1/- 0,9	40 ± 3	99,0 ± 7	106,1 + 8,1/- 7,9	7,54
CCXXX356	350	14"	355,6	355,6 ± 3,6	8,0 + 1,2/- 1,0	40 ± 3	106,0 ± 7	114,0 + 8,2/- 8,0	11,00
CCXXX406	400	16"	406,4	406,4 ± 4,1	8,8 + 1,3/- 1,1	50 ± 3	125,0 ± 7	133,8 + 8,3/- 8,1	14,10
CCXXX457*	450	18"	457,2	457,2 ± 4,6	8,0 + 1,2/- 1,0	55 ± 3	132,0 ± 7	140,0 + 8,3/- 8,0	17,00
CCXXX508*	500	20"	508,0	508,0 ± 5,1	8,0 + 1,2/- 1,0	55 ± 3	142,0 ± 7	150,0 + 8,2/- 8,0	21,00
CCXXX610*	600	24"	609,6	609,6 ± 6,1	8,0 + 1,2/- 1,0	55 ± 3	149,0 ± 7	157,0 + 8,2/- 8,0	28,00

Notas - Notes:

O radio R é aproximadamente igual a D - Radius R is approximately equal to D.

O radio r é aproximadamente igual a 0,1D - Radius r is approximately equal to 0,1D.

* Conforme DIN 2617 (medidas não previstas na NP EN 10253-1) - According to DIN 2617 (sizes not provided by EN 10253-1).



CARACTERÍSTICAS BÁSICAS

- Acessórios para soldar topo a topo conformes NP EN 10253-1.
- Aços ao carbono para usos gerais e sem inspeção específica.
- Aço da classe S235 conforme a NP EN 10253-1:
 - Composição química (%): C (0,16 máx) ; Si (0,35 máx) ; Mn (1,2 máx) ; S (0,025 máx) ; P (0,030 máx).
 - Características mecânicas:
 - Tensão de cedência superior mínima (R_{eH}): 235 N/mm².
 - Resistência à tração (R_m): 360 - 500 N/mm².
 - Extensão após rotura mínima (A): 25 %.
 - Dureza Brinell máxima (HBW): 170 HB.
- Tolerâncias dimensionais: ver tabela dimensional.
- Tolerâncias de ovalização (O_v): 2 % máx. nos extremos para soldar (ver Figura 1).
- Acabamento dos extremos: para espessuras iguais ou superiores a 4,5 mm, os extremos devem ser chanfrados com um ângulo de 30° (-0; +5°) e uma frente plana de 1,6 mm ± 0,8 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.

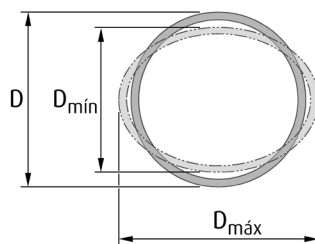
Nota 2: O diâmetro exterior D deve ser medido nos extremos para soldar dos acessórios.

BASIC FEATURES

- Butt-Welding pipe fittings according to EN 10253-1.
- Wrought carbon steel for general use and without specific inspection.
- Steel grade S235 according to EN 10253-1:
 - Chemical composition (%): C (0,16 max) ; Si (0,35 max) ; Mn (1,2 max) ; S (0,025 max) ; P (0,030 max).
 - Mechanical characteristics:
 - Minimum Upper Yield Limit (R_{eH}): 235 N/mm².
 - Tensile Strength (R_m): 360 - 500 N/mm².
 - Minimum Elongation (A): 25 %.
 - Maximum Brinell Hardness (HBW): 170 HB.
- Tolerances on dimensions: see dimensional table.
- Tolerances for ovality (O_v): 2 % max. at the welding ends (see Figure 1).
- End finishing: For wall thicknesses equal to or above 4,5 mm, the ends shall be bevelled with a angle of 30° (-0; +5°) with a face of 1,6 mm ± 0,8 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.



$$O_v (\%) = 200 \times \frac{(D_{\max} - D_{\min})}{(D_{\max} + D_{\min})}$$

Figura 1 - Ovalidade (exagerada para maior clareza)

Figure 1 - Ovality (exaggerated for clarity)

APLICAÇÕES GERAIS

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

GENERAL APPLICATIONS

- Industrial applications, oils and diesel.
- Water systems.
- Water supply, pumping and connection plants.
- Fire Fighting Installations.
- 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.

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.2-02.23
2/2