



Tubi acciaio lisci commerciali per impieghi a pressione EN 10216-1

Processo di fabbricazione: senza saldatura

Utilizzo: impieghi a pressione e a temperatura ambiente

MATERIALE - ACCIAIO AL CARBONIO

QUALITA'	CARATTERISTICHE MECCANICHE			COMPOSIZIONE CHIMICA % (ANALISI DI COLATA)						
	CARICO UNITARIO DI ROTTURA	CARICO UNITARIO DI SNERVAMENTO	ALLUNGAMENTO	C	Mn	Si	P	S	Al	
	Rm	ReH	A	%	%	%	%	%	%	
	MPa*	MIN	MIN %	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MIN	
		Mpa*	l	t						
P235TR1	360 ÷ 500	235	25	23	0,16	1,20	0,35	0,025	0,020	-
P235TR2	360 ÷ 500	235	25	23	0,16	1,20	0,30	0,025	0,020	0,020

*1MPa = 1N/mm²

Estremità: lisce, tagliate perpendicolarmente all'asse del tubo

Tolleranze:

Sul diametro esterno ----> $\pm 1\%$ o $\pm 0,5$ mm, il maggiore dei due valori

Sullo spessore ----> $\varnothing e \leq 219,1$ mm $\pm 12,5\%$ o $\pm 0,4$ mm, il maggiore dei due valori

----> $\varnothing e > 219,1$ mm: $\pm 20\%$ quando il rapporto $Sp/\varnothing e$ risulta $\leq 0,025$

----> $\varnothing e > 219,1$ mm: $\pm 15\%$ quando il rapporto $Sp/\varnothing e$ risulta $> 0,025$

Lunghezza: 4 ÷ 8 mt

Superfici:

- Neri (grezzi)

- Con rivestimento esterno verniciato epossidico, per $\varnothing e$ fino a 273 mm

Prove: prova idraulica a 70 bar (materiale produzione TENARIS), o 50 bar o prova equivalente con Controlli Non Distruttivi di tipo elettromagnetico (Eddy Current)

DIMENSIONI E MASSE

DIAMETRO ESTERNO	SPESSORE	MASSA LINEICA	DIAMETRO ESTERNO	SPESSOR E	MASSA LINEICA
mm	mm	Kg/mt	mm	mm	Kg/mt
60,3	2,9	4,11	193,7	5,4	25,08
70	2,9	4,80	219,1	6,3	33,06
76,1	2,9	5,24	244,5	6,3	37,01
88,9	3,2	6,76	273	6,3	41,44
101,6	3,6	8,70	323,9	8,4	65,36
108	3,6	9,27	355,6	8,0	68,58
114,3	3,6	9,83	406,4	8,8	86,29
133	4,0	12,72	457	10,0	110,24
139,7	4,0	13,38	508	11,0	134,82
159	4,5	17,15	610	12,5	184,19

TUBO

GAS SS-SALDATO

LISCIO COMMERCIALE

TUBO

CONDOTTE

RIVESTITE

TUBO

MECCANICO-TRAFILATO

ASTM - API

TUBO

INOX SALDATO SS

RACCORDERIA INOX

CURVE - FLANGE

RIDUZIONI - T

TAGLIO A MISURA