

TUBI SALDATI SCORDONATI

ESECUZIONE:

Saldati ERW ridotti a caldo.
Scordonati esternamente ed internamente.

MATERIALE:

S235JRH - S275J0H - S275J2H - S355J0H - S355J2H

COMPOSIZIONE CHIMICA PERCENTUALE (analisi di colata)

Acciai	ELEMENTI CHIMICI (% sulla massa)					
	C	Si	Mn	P	S	N
	max.	max.	max.	max.	max.	max.
S235JRH	0.17	-	1.40	0.040	0.040	0.009
S275J0H	0.20	-	1.50	0.035	0.035	0.009
S275J2H	0.20	-	1.50	0.030	0.030	-
S355J0H	0.22	0.55	1.60	0.035	0.035	0.009
S355J2H	0.22	0.55	1.60	0.030	0.030	-

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Acciai	Stato di fornitura	Snervamento ReH (N/mm ² = Mpa)						Rottura Rm (N/mm ² = Mpa)			Allungamento longitudinale (%)				Resilienza longitudinale (J)			
		Per spessori in mm														Temperatura di prova (°C)		
		≤ 16	> 16 ≤ 40	> 40 ≤ 63	> 63 ≤ 80	> 80 ≤ 100	> 100 ≤ 120	≤ 3	> 3 ≤ 100	> 100 ≤ 120	≤ 40	> 40 ≤ 63	> 63 ≤ 100	> 100 ≤ 120	- 20	0	20	
S235JRH	+AR	235	225	215	215	215	195	360-510	360-510	350-500	26(24)	25	24	22	-	-	27	
S275J0H	+AR	275	265	255	245	235	225	430-580	410-560	4000-540	23(20)	22	21	19	-	27	-	
S275J2H	+AR														27	-	-	
S355J0H	+AR	355	345	335	325	315	295	510-680	470-630	450-600	22(20)	21	20	18	-	27	-	
S355J2H	+AR														27	-	-	

TOLLERANZE DIMENSIONALI:

TOLLERANZE DIMENSIONALI DI TUBI "A CALDO", SALDATI, SECONDO EN 10210-2

DIAMETRO ESTERNO: ±1%, con minimo di ± 0.5 mm ed un massimo di ± 10 mm.

SPESSORE: -10% che non deve interessare una porzione di circonferenza superiore al 25% della stessa oscillazioni in positivo rispetto al nominale sono da considerarsi regolate dalla tolleranza sulla massa.

OVALIZZAZIONE: per tubi con un rapporto diametro / spessore inferiore a 100, non oltre il 2%.

RETTILINEITÀ: DEVIAZIONE GLOBALE: massimo 0.2% della lunghezza totale del tubo.

DEVIAZIONE LOCALE: massimo 3 mm su 1 m di lunghezza del tubo.

MASSA: ± 6% rispetto al peso teorico stabilito dalla norma, da verificarsi individualmente per ciascun tubo.

TOLLERANZE DIMENSIONALI DI TUBI "A FREDDO", SALDATI, SECONDO EN 10219-2

DIAMETRO ESTERNO: ±1%, con minimo di ± 0.5 mm ed un massimo di ± 10 mm.

SPESSORE: per diametri ≤ 406.4 mm - spessori ≤ 5 mm tolleranza ± 10% - spessori > 5 mm tolleranza ± 0.5 mm per diametri > 406.4 mm tolleranza ± 10 % con un massimo di ± 2 mm.

OVALIZZAZIONE: per tubi con un rapporto diametro / spessore inferiore a 100, non oltre il 2%.

RETTILINEITÀ: DEVIAZIONE GLOBALE: massimo 0.2% della lunghezza totale del tubo.

DEVIAZIONE LOCALE: massimo 3 mm su 1 m di lunghezza del tubo.

MASSA: ± 6% rispetto al peso teorico stabilito dalla norma, da verificarsi individualmente per ciascun tubo.

TUBI SALDATI SCORDONATI



Diametro esterno	Spessore - mm							
	3	4	5	6	7	8	9	10
mm	Peso - Kg/mt							
26,9	1,7	2,2						
30	2,0	2,6						
33,7	2,3	2,9	3,5	4,0				
38	2,5	3,4	4,0	4,9				
42,4	2,9	3,8	4,6	5,6	6,1			
44,5	3,1	4,0	4,8	5,9	6,5			
48,3	3,4	4,4	5,3	6,5	7,2	7,9		
51	3,6	4,6	5,6	6,9	7,6	8,4		
54	3,8	4,9	6,0	7,4	8,2	9,0		
57	4,0	5,2	6,4	7,9	8,7	9,6		
60,3	4,3	5,6	6,8	8,4	9,3	10,3		
63,5	4,6	5,9	7,2	8,9	9,9	13,2		
70	5,0	6,5	8,0	10,4	11,0	12,2	13,2	
76,1	5,4	7,2	8,7	10,9	12,1	13,4	14,6	16,3
82,5	5,9	7,8	9,5	11,9	13,2	14,6	15,9	17,9
88,9	6,4	8,4	10,3	12,9	14,4	15,9	17,3	19,5
101,6		9,7	11,9	14,9	16,6	18,4	20,1	22,6
108		10,3	12,7	15,8	17,7	19,6	21,4	24,2
114,3		11,0	13,5	16,8	18,8	20,9	22,8	25,7
133		12,8	15,8	19,8	22,1	24,6	25,5	30,3
139,7		13,5	16,6	20,8	23,3	25,9	26,9	32,0
159		15,4	19,0	23,8	26,6	29,6	32,4	36,7
168,3		16,3	20,1	25,3	28,3	31,5	34,5	39,0