

General Tubi Srl

Tubi in acciaio senza saldatura e saldati per impianti civili e industriali

I tubi senza saldatura detti comunemente "GAS o BOLLITORI" trovano la loro applicazione nella realizzazione di impianti di convogliamento fluidi.
Sono prodotti secondo EN 10255 e EN10216-1 che hanno sostituito le differenti normative nazionali.

Descrizione e campo di applicazione del prodotto

General Tubi distribuisce TUBI PER IMPIANTI in accordo alla norma europea EN 10255 e EN 10216-1. Le tabelle sottostanti, riportano la qualità dell'acciaio, le tolleranze e le dimensioni come da normative. Sono esclusi impieghi particolari come recipienti in pressione o strutturali, i quali sono oggetto di altre norme EN, Direttive Comunitarie o leggi nazionali vigenti nei paesi di utilizzo.

Di seguito sono evidenziate l'analisi chimica e proprietà meccaniche di alcuni degli acciai utilizzati.

NORMA		ANALISI CHIMICA %								CARATTERISTICHE MECCANICHE				
NORME E GRADI		C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu	Rp02 (Mpa) min		A % long. Min	
		max %	max %	max %	max %	max %	max %	max %	max %	max %	Sp. ≤ 16	Sp. > 16	Rm (Mpa)	
EN 10216-1	P195TR1	0,13	0,70	0,35	0,025	0,020	0,30	0,08	0,30	0,30	195	185	320 – 440	25
"	P235TR1	0,16	1,20	0,35	0,025	0,020	0,30	0,08	0,30	0,30	235	225	360 – 500	23
"	P265TR1	0,20	1,40	0,40	0,025	0,020	0,30	0,08	0,30	0,30	265	255	410 – 570	19
EN 10255	S 195T	0,20	1,40	-	-	0,030	-	-	-	-	195	195	320 – 520	20

Lunghezze :
da 5,5 ml a 6,5 ml

Estremità :
Lisce per tubi neri
Filettati con un manicotto

Documenti :
Certificati secondo
EN10204-2.2

Tolleranze :
Diametro esterno e spessore :
come da norme EN10216
o EN10255
Massa : +/- 10%
come da norme EN10216 o
EN 10255

Temperatura :
Le temperature di
impiego ammesse
sono comprese tra
-10 °C + 110 °C

Prove :
Prova idraulica a 50 bar o
prova equivalente con
Controlli Non Distruttivi
(Eddy Current)

Superfici :
Neri (grezzi);
Zincati a caldo;
Verniciati ad acqua o
con resine epossidiche

Pressioni :

Le pressioni ammissibili sono determinate dal progettista o dall'utilizzatore in funzione della natura del fluido, dei coefficienti di sicurezza, dei regolamenti, norme o codici di calcolo che l'installazione deve soddisfare. Le pressioni nominali, alla temperatura ambiente sono date a titolo indicativo nel seguente prospetto.

PRESSIONI NOMINALI			
	SERIE		
	Leggera bar	Media bar	Pesante* bar
Filettati	10	16	16
Lisci	16	25	25

*Il sovrappessore dei tubi della serie pesante, non corrisponde ad una maggiore pressione ammissibile, ma si giustifica unicamente con la necessità di una maggiore resistenza all'erosione, una migliore rigidità e una resistenza più elevata agli shock.

Dimensioni Serie Leggera L1 EN 10255

DN	pollici	De	Sp	Massa (kg/ml)		Esecuzione	
				lisci	zincati v.m.		
10	3/8"	17,2	2,0	0,742	0,798	S.S.	Sald.
15	1/2"	21,3	2,3	1,08	1,15	S.S.	Sald.
20	3/4"	26,9	2,3	1,39	1,48	S.S.	Sald.
25	1"	33,7	2,9	2,20	2,33	S.S.	Sald.
32	1",1/4	42,4	2,9	2,82	2,98	S.S.	Sald.
40	1",1/2	48,3	2,9	3,24	3,43	S.S.	Sald.
50	2"	60,3	3,2	4,49	4,75	S.S.	Sald.
65	2",1/2	76,1	3,2	5,73	6,10	S.S.	Sald.
80	3"	88,9	3,6	7,55	8,09	S.S.	Sald.
100	4"	114,3	4,0	10,80	11,58	S.S.	Sald.

Dimensioni Serie Media EN 10255

DN	pollici	De	Sp	Massa (kg/ml)		Esecuzione	
				lisci	zincati v.m.		
10	3/8"	17,2	2,3	0,839	0,882	S.S.	Sald.
15	1/2"	21,3	2,6	1,21	1,27	S.S.	Sald.
20	3/4"	26,9	2,6	1,56	1,63	S.S.	Sald.
25	1"	33,7	3,2	2,41	2,51	S.S.	Sald.
32	1",1/4	42,4	3,2	3,10	3,23	S.S.	Sald.
40	1",1/2	48,3	3,2	3,56	3,71	S.S.	Sald.
50	2"	60,3	3,6	5,03	5,24	S.S.	Sald.
65	2",1/2	76,1	3,6	6,42	6,72	S.S.	Sald.
80	3"	88,9	4,0	8,36	8,74	S.S.	Sald.
100	4"	114,3	4,5	12,20	12,80	S.S.	Sald.
125	5"	139,7	5,0	16,60	17,30	S.S.	Sald.
150	6"	165,1	5,0	19,80	20,80	S.S.	Sald.

Dimensioni EN 10216-1

De	Sp	Massa (kg/ml)	Esecuzione
70,0	2,9	4,83	S.S.
101,6	3,6	8,76	S.S.
108,0	3,6	9,33	S.S.
114,3	3,6	9,90	S.S.
133,0	4,0	12,8	S.S.
139,7	4,0	13,5	S.S.
159,0	4,5	17,1	S.S.
168,3	4,5	18,1	S.S.
193,7	5,4	25,0	S.S.
219,1	6,3	33,3	S.S.
244,5	6,3	37,1	S.S.
273,0	6,3	41,6	S.S.
323,9	7,1	55,6	S.S.
355,6	8,0	68,3	S.S.
406,4	8,8	85,9	S.S.

Dimensioni EN 10217-1

De	Sp	Massa (kg/ml)	Esecuzione
60,3	2,9	4,16	0,882 Sald.
76,1	2,9	5,31	1,27 Sald.
88,9	2,9	6,23	1,63 Sald.
114,3	3,2	8,88	2,51 Sald.
139,7	3,6	12,3	3,71 Sald.
168,3	4,0	16,3	6,72 Sald.
219,1	5,0	26,4	12,80 Sald.
273,0	5,6	36,9	17,30 Sald.
323,9	5,9	46,3	8,74 Sald.
355,6	6,3	54,7	12,80 Sald.
406,4	6,3	62,7	17,30 Sald.
508,0	6,3	78,6	20,80 Sald.