

TUBI SENZA SALDATURA TRAFILATI A FREDDO

MATERIALE:

E355 - EN 10305-1 - St 52.2 DIN 2391 - TU 52B NFA 49/310.

COMPOSIZIONE CHIMICA PERCENTUALE (analisi di colata)

Norma	Acciaio	ELEMENTI CHIMICI (% sulla massa)					
		C	Si	Mn	P	S	Al
		max.	max.	max.	max.	max.	min.
EN 10305-1/2 (Tubi senza saldatura)	E355	0.22	0.55	1.60	0.025	0.025	0.020

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Norma	Acciaio	Stato di fornitura +C			Stato di fornitura +SR		
		ReH	Rm	All.	ReH	Rm	All.
		Mpa	Mpa	%	Mpa	Mpa	%
EN 10305-1 (Tubi senza saldatura)	E355	0.8Rm	640	4	450	580	10

TOLLERANZE DIMENSIONALI SECONDO EN 10305-1/2

DIAMETRI: vedi tabella dimensionale tubi per cilindri.

SPESSORE: per tubi senza saldatura: $\pm 10\%$ con un minimo di ± 0.1 mm.

ECCENTRICITÀ: per tubi senza saldatura: $\leq 10\%$ da calcolare con la seguente formula

$$\frac{\text{Spessore max.} - \text{spessore min.}}{\text{Spessore max.} + \text{spessore min.}} \times 100$$

RETTILINEITÀ: per diametri esterni ≤ 260 mm
se ReH ≤ 500 Mpa 0.0015 L;
se ReH > 500 Mpa 0.002 L;
per diametri esterni > 260 mm
se ReH ≤ 500 Mpa 0.0025 L;
se ReH > 500 Mpa 0.003 L;

L = lunghezza totale del tubo, valori massimi da verificare sulla lunghezza totale del tubo.

TUBI SENZA SALDATURA TRAFILATI A FREDDO



Diametro esterno	Spessore - mm				
	5	6	7,5	10	12,5
mm	Peso - Kg/mt				
35	3,78				
40	4,41				
42		5,42			
45	5,04				
50	5,67		7,97		
52		6,93			
55	6,30		8,91	11,2	
60	6,94		9,85	12,5	
62		8,46			
65	7,58		10,8	13,7	
70	8,22		11,8	15,0	
72		9,97			
75	8,85		12,7	16,2	
80	9,48		13,6	17,5	
82		11,5			
85	10,1		14,6	18,8	
90	10,8		15,6	20,0	
92		13,0			
95	11,4		16,5	21,3	25,7
100	12,1		17,5	22,5	27,3
102		14,6			
105	12,7		18,4	23,8	28,9
110	13,4		19,4	25,0	30,5
112		16,1			
115	14,1		20,3	26,3	32,1
120	14,7		21,3	27,6	33,6
122		17,7			
125	15,4		22,3	28,9	35,2
130	16,0		23,3	30,2	36,8
132		19,3			
135	16,7		24,2	31,5	38,4
140	17,3		25,2	32,7	39,9
145	18,1		26,2	34,0	41,5
150	18,8		27,1	35,3	43,1
155	19,5		28,1	36,5	44,7
160	20,2		29,1	37,9	46,3
165			30,1	39,2	48,0
170			31,1	40,5	49,5
175			32,1	41,8	51,2
180			33,1	43,1	52,7
185			34,0	44,3	54,3
190			35,2	45,8	56,0
195			36,1	47,0	57,6
200				48,3	59,2