

TUBI AUSTENITICI

ASTM A269

Tubi saldati e non saldati per industria chimica e petrolchimica

IMPIEGO Applicazioni ad alte e basse temperature e impieghi generici di resistenza alla corrosione

TIPO DI ACCIAIO TP304/TP304L - TP316/TP316L - TP321

ESECUZIONE

- Senza saldatura
- Saldati

TOLLERANZE

SPESSORE

- $D \leq 12,7$ mm: +/-15%
- Altre dimensioni: +/-10%

DIAMETRO ESTERNO NEL CORPO

Diametro (mm)	Tolleranza (mm)
$D \leq 12,7$	+/-0,13
$12,7 < D < 38,1$	+/-0,13
$38,1 \leq D < 88,9$	+/-0,25
$88,9 \leq D < 139,7$	+/-0,38

MASSA

In accordo alla norma ASTM A1016 la massa potrà essere ricavata usando la seguente equazione:

$$M = t(D-t) \times C$$

La variazione di massa permessa su di un lotto di 50 tubi con $D \leq 101,6$ mm e per un lotto di 20 tubi con $D > 101,6$ mm sarà la seguente:

- +16% per tubi senza saldatura finiti a caldo
- +12% per tubi senza saldatura finiti a freddo con $D \leq 38,1$ mm
- +13% per tubi senza saldatura finiti a freddo con $D > 38,1$ mm
- +10% per tubi saldati

RETTILINEITÀ

- Ragionevolmente rettilinei

MARCATURA Secondo le indicazioni della ASTM A1016/1016M con l'aggiunta della tipologia di tubo saldato o non saldato ed il trattamento finale in Fahrenheit dopo il suffisso HT se la temperatura è inferiore a 1900°F (1040°C)

CERTIFICAZIONE UNI EN 10204

GAMMA DIMENSIONALE ASME B36.19