

TUBI AUSTENITICI

ASTM A312 - ASME SA312

Tubi saldati e non saldati per industria chimica e petrolchimica

IMPIEGO Applicazioni ad alte temperature e di resistenza alla corrosione

TIPO DI ACCIAIO TP304/TP304L - TP316/TP316L - TP321/TP321H

ESECUZIONE ➤ Senza saldatura

➤ Saldati

TOLLERANZE **SPESSORE**

Diametro (mm)	Tolleranza spessore (%)	
10,3 < D ≤ 73 tutti i rapporti t/D	+20	-12,5
88,9 < D ≤ 457 con t/D ≤ 5%	+22,5	-12,5
88,9 < D ≤ 457 con t/D > 5%	+15,0	-12,5
508 ≤ D - saldati - tutti i rapporti t/D	+17,5	-12,5
508 ≤ D - non saldati t/D ≤ 5%	+22,5	-12,5
508 ≤ D - non saldati t/D > 5%	+15	-12,5

DIAMETRO ESTERNO

Diametro (mm)	Tolleranza (mm)	
10,3 < D ≤ 48,3	+0,4	-0,8
48,3 < D ≤ 114,3	+0,8	-0,8
114,3 < D ≤ 219,1	+1,6	-0,8
219,1 < D ≤ 457	+2,4	-0,8
457 < D ≤ 660	+3,2	-0,8
660 < D ≤ 864	+4,0	-0,8
864 < D ≤ 1219	+4,8	-0,8

MASSA

I parametri di riferimento sono da identificarsi nella norma ANSI B36.10 e ANSI B36.19 e per le dimensioni non standardizzate dovrà essere applicata la seguente equazione:

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

RETTILINEITÀ

- Tubi senza saldatura: ragionevolmente rettilinei
- Tubi saldati: ≤ 3,2 mm per tubi di lunghezza ≥ 3 metri

TUBI AUSTENITICI

ASTM A312 - ASME SA312

Tubi saldati e non saldati per industria chimica e petrolchimica

MARCATURA	<p>I tubi con $D \leq 48,3\text{mm}$ saranno identificati tramite targhetta applicata ad una estremità del fascio</p> <p>I tubi con $D > 48,3\text{mm}$ saranno marcati in modo leggibile a 300mm ad una estremità con le seguenti informazioni:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Nome o marchio del fabbricante➤ Norma di riferimento➤ Grado dell'acciaio➤ Numero di colata➤ Diametro e spessore➤ Lunghezza➤ Tipologia di fabbricazione S (senza saldatura) o W (saldato)➤ Marcare le seguenti sigle in riferimento ai casi sotto specificati: ET: correnti indotte UT: controllo ultrasuono <p>Nel caso non sia stata effettuata la prova idraulica, il produttore dovrà apporre la sigla NH</p>
CERTIFICAZIONE	UNI EN 10204
GAMMA DIMENSIONALE	ASME B36.19