

TUBI AUSTENITICI Cr-NI ELETTROSALDATI

ASTM A358 - ASME SA358

Tubi 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	► Saldati
TOLLERANZE	SPESSORE Per tutte le dimensioni dovrà essere considerata la seguente tolleranza: +0/-0,3mm DIAMETRO ESTERNO NEL CORPO Per tutte le dimensioni dovrà essere considerata la seguente tolleranza riferita a una misurazione circonferenziale: +/-0,5% 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 <ul style="list-style-type: none">• Ragionevolmente rettilinei• ≤3,2 mm a 3 metri nelle due estremità
MARCATURA	I tubi con $D \leq 48,3\text{mm}$ saranno identificati tramite targhetta applicata ad una estremità del fascio I tubi con $D > 48,3\text{mm}$ saranno marcati in modo leggibile a 300mm ad una estremità con le seguenti informazioni: <ul style="list-style-type: none">► Nome o marchio del fabbricante► Norma di riferimento► Grado dell'acciaio e classe► Numero di colata► Diametro e spessore► Lunghezza► Designazione della lamiera utilizzata e classe► Eventuali prescrizioni supplementari <p>Nel caso non sia effettuata la prova idraulica, il produttore dovrà apporre la sigla NH</p>
CERTIFICAZIONE	UNI EN 10204
GAMMA DIMENSIONALE	ASME B36.19