

TUBI BOLLITORE SALDATI PER IMPIANTI IDROTERMOSANITARI E SPRINKLER

WELDED BOILER TUBES FOR HYDRO-THERMO SANITARY AND SPRINKLER SYSTEMS

EN 10217-1

La normativa europea EN 10217-1 specifica i requisiti per i tubi tondi saldati di acciaio al carbonio non legato per impieghi a temperatura ambiente. I tubi, disponibili in diversi spessori, sono destinati per impieghi a temperatura ambiente e in impianti sprinkler o antincendio.

Processo di fabbricazione:	Saldatura longitudinale
Acciaio:	P235TR1
Finiture alle estremità:	Lisce Grovate (una o entrambe le estremità)
Scordonatura:	Esterna
Altezza cordone interno:	In conformità alla normativa Su richiesta possibile scordonatura con tolleranze più ristrette
Gamma dimensionale:	Da Ø ½" (21,3 mm) a Ø 12" (273,0 mm)
Gamma di spessori:	Come da tabella riportata successivamente
Finiture superficiali:	Neri Zincati a caldo secondo EN 10240 Verniciati esternamente con vernice idrosolubile Verniciati esternamente con vernice epossidica Zincati a caldo secondo EN 10240 e verniciati esternamente con vernice epossidica
Lunghezza standard:	6000 mm. Su richiesta lunghezze personalizzate
Controlli qualitativi:	Prova con Controlli Non Distruttivi di tipo elettromagnetico (Eddy Current) Prova di trazione Prova di curvatura Prova di schiacciamento Prova di allargamento
Marcature standard:	Tubo nero: punzonato o marcato a inchiostro Tubo zincato: marcato con inchiostro blu secondo norma Tubo verniciato: marcato con inchiostro nero secondo norma
Documenti:	Attestato di conformità 2.2 in accordo alla norma EN 10204. Su richiesta attestato 3.1B



Varianti su specifiche richieste alla sezione finiture da pag. 32
Variants to specifications requested in the finishings section from page 32

EN 10217-1

The European norm EN 10217-1 specifies the requirements for unalloyed carbon steel welded round tubes for use at room temperature. The tubes, available in different thicknesses, are intended for use at room temperature and in sprinkler or fire prevention systems.

Manufacturing process:	Longitudinal welding
Steel:	P235TR1
End finishings:	Plain Grooved (one or both ends)
Scarfig:	External
Internal bead height:	As per the norm Scarfig with tighter tolerances available on request
Size range:	From Ø ½" (21.3 mm) to Ø 12" (273.0 mm)
Thickness range:	As indicated in the table
Surface finishings:	Black Hot-dip galvanized as per EN 10240 Externally painted with water-based paint Externally painted with epoxy-powder paint Hot-dip galvanized as per EN 10240 and externally painted with epoxy-powder paint
Standard length:	6000 mm. Customized lengths on request.
Quality controls:	Electromagnetic Non Destructive Testing (Eddy Current) Tensile test Bending test Flattening test Widening test
Standard marking:	Black tube: hard stamped or ink marked Galvanized tube: marked with blue ink as per norm requirements Painted tube: marked with black ink as per norm requirements
Documents:	Certificate of conformity 2.2 as per the EN 10204 norm. 3.1B certificate on request.

Steel grade		Chemical composition %					Mechanical properties			
Steel Name	Steel Number	C Max	Si Max	Mn Max	P Max	S Max	Upper Yield strength Reh min (Mpa)	Tensile strength Rm (Mpa)	Elongation A min. %	
									L	T
P235TR1	1,0254	0,16	0,35	1,20	0,025	0,020	235	360 to 500	25	23

L= Longitudinal
T= Transverse

Spessore Thickness Ø Esterno Outside Ø	1,6	1,8	2,0	2,3	2,6	2,9	3,2	3,6	4,0	4,5	5,0	5,6	6,3	7,1
	21,3													
26,9														
33,7														
42,4														
48,3														
60,3														
76,1														
88,9														
108,0														
114,3														
139,7														
168,3														
219,1														
273,0														
323,9														