

TUBI CARPENTERIA

PER IMPIEGHI STRUTTURALI

CONSTRUCTION TUBES

FOR STRUCTURAL APPLICATIONS

EN 10219-1

La normativa europea EN 10219-1 specifica i requisiti per i tubi saldati di acciaio al carbonio non legato per impieghi strutturali. I tubi, disponibili in diversi spessori, sono destinati all'utilizzo nella costruzione di serre, ringhiere e parapetti, nonché nel settore della carpenteria in genere.

Processo di fabbricazione:	Saldatura longitudinale
Acciaio:	S235JRH / S275J0H / S275J2H / S355J0H / S355J2H / S355K2H
Finiture alle estremità:	Lisce
Scordonatura:	Esterna
Altezza cordone interno:	In conformità alla normativa
Gamma di produzione:	Da Ø ½" (21,3 mm) a Ø 4" (114,3 mm)
Spessori di fabbricazione:	Come da tabella riportata successivamente
Finiture superficiali:	Neri Zincati a caldo secondo EN 10240
Lunghezza standard	6000 mm Su richiesta lunghezze personalizzate
Controlli qualitativi:	Su richiesta prova con Controlli Non Distruttivi di tipo elettromagnetico (Eddy Current) Prova di trazione
Marcature standard:	Se richiesto in fase di ordine, punzonato o marcato con inchiostro blu
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 10219-1

The European norm EN 10219-1 specifies the requirements for unalloyed carbon steel welded round tubes for structural applications. The tubes, available in different thicknesses, are intended for use in the construction of greenhouses, railings and parapets, as well as in construction in general.

Manufacturing process:	Longitudinal welding
Steel:	S235JRH / S275J0H / S275J2H / S355J0H / S355J2H / S355K2H
End finishings:	Plain
Scarfig:	External
Internal bead height:	As per the norm
Production range:	From Ø ½" (21.3 mm) to Ø 4" (114.3 mm)
Manufacturing thicknesses:	As indicated in the table
Surface finishings:	Black Hot-dip galvanized as per EN 10240
Standard length:	6000 mm Customized lengths on request
Quality controls:	Electromagnetic Non Destructive Testing (Eddy Current) on request Tensile test
Standard marking:	Hard stamped or ink marked if requested
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	N Max	Upper Yield strength Reh min (Mpa)	Tensile strength Rm (Mpa)		Elongation A min. %	Min resilience KV J		
									Thickness nominal mm			-20°C	0°C	20°C
									< 3	≥ 3 ≤ 40				
S235JRH	1.0039	0,17	-	1,4	0,040	0,040	0,009	235	360-510	360-510	24	-	-	27
S275J0H	1.0149	0,20	-	1,50	0,035	0,035	0,009	275	430-580	410-560	20	-	27	-
S275J2H	1.0138	0,20	-	1,50	0,030	0,030	-					27	-	-
S355J0H	1.0547	0,22	0,55	1,60	0,035	0,035	0,009	355	510-680	470-630	20	-	27	-
S355J2H	1.0576	0,22	0,55	1,60	0,030	0,030	-					27	-	-
S355K2H	1.0512	0,22	0,55	1,60	0,030	0,030	-					40	-	-

EN 10219-1

Spessore Thickness Ø Esterno Outside Ø	1,5	1,8	2,0	2,3	2,5	2,9	3,1	3,5	4,0	4,5
	21,3									
22,0										
25,0										
26,0										
26,9										
27,0										
28,0										
30,0										
32,0										
33,7										
35,0										
38,0										
40,0										
41,3										
41,5										
42,0										
42,4										
45,0										
48,0										
48,3										
50,0										
51,0										
60,0										
60,3										
63,5										
76,1										
88,9										
108,0										
114,3										