

TUBES GAZ ET EAU SOUDÉS

POUR INSTALLATIONS HYDRO-THERMO-SANITAIRES ET SPRINKLER

TUBOS DE GAS Y AGUA SOLDADOS

PARA INSTALACIONES HIDROTERMOSANITARIAS Y CONTRA INCENDIO

EN 10255 SOUDÉS

La norme européenne EN 10255 spécifie les qualités requises pour les tubes ronds soudés d'acier au carbone non allié aptes au soudage et au filetage. Les tubes, disponibles en trois séries d'épaisseur, sont destinés à être utilisés dans des installations hydro-thermo-sanitaires pour la canalisation de gaz et eau, dans des installations sprinkler ou anti-incendie, dans les secteurs de la construction d'installations civiles mais aussi industrielles.

Processus de fabrication:	Soudure longitudinale
Acier:	S195T
Finitions aux extrémités:	Lisses Filetées par filetage UNI EN 10226-1:2006, ex ISO 7/1 avec ou sans manchon Rainurage sur demande
Cordon de soudure:	Extérieur raclé
Hauteur cordon interne:	Conforme à la norme Sur demande, possibles tolérances plus réduites.
Gamme de dimensions:	De Ø ½" (21,3 mm) à Ø 6" (165,1 mm)
Épaisseurs de fabrication:	Standard comme sur les tableaux reportés pour les séries L1 – L2 – ME
Finitions en surface:	Noirs Galvanisés à chaud selon la EN 10240 Peints extérieurement avec peinture hydrosoluble Peints extérieurement avec peinture époxy Galvanisés à chaud selon EN 10240 et peints extérieurement avec peinture époxy
Longueur standard:	6000 mm. Sur demande, longueurs personnalisées.
Contrôles de qualité:	Contrôle non destructif de type électromagnétique (Eddy Current) Test de traction Test de pliage Test d'écrasement
Marquage standard:	Tube noir: poinçonné ou marqué à l'encre selon la norme Tube galvanisé: marqué à l'encre bleue selon la norme Tube peints: marqué à l'encre noire selon la norme
Documents:	Attestation de conformité 2.2 en accord avec la norme EN 10204. Sur demande, attestation 3.1B.



Variations sur demande spécifique à la section finitions de la page 32
Variantes a petición en la sección de acabados a partir de pág. 32

EN 10255 SOLDADOS

La normativa europea EN 10255 especifica los requisitos para tubos redondos soldados de acero al carbono no aleado destinados a la soldadura y al roscado. Los tubos, disponibles en las tres series de espesor, se emplean en instalaciones hidrotermosanitarias para conducir tanto el agua como el gas en instalaciones de contra incendio, en los sectores de instalaciones civiles e industriales.

Proceso de fabricación:	Soldadura longitudinal
Acero:	S195T
Acabados extremidades:	Lisas Roscas con roscado UNI EN 10226-1:2006, ex ISO 7/1 con o sin manguito Posible ranurado por encargo
Cordón de soldadura:	Exterior
Altura cordón interno:	De acuerdo a la normativa Es posible obtener por encargo un cordón de soldadura con tolerancias más reducidas
Gama de dimensiones:	Desde Ø ½" (21,3 mm) a Ø 6" (165,1 mm)
Espesores de fabricación:	Estándar según las tablas siguientes en las series L1 - L2 - ME
Acabados superficiales:	Negros Galvanizados en caliente de acuerdo a EN 10240 Pintados externamente con pintura soluble en agua Pintados externamente con pintura epoxi Galvanizados en caliente de acuerdo a la norma EN 10240 y pintados en el exterior con pintura epoxi
Longitud estándar:	6000 mm. Longitud personalizada por encargo.
Controles de calidad:	Ensayo No Destructivo de tipo electromagnético (Eddy Current) Ensayo de tracción Ensayo de doblado Ensayo de aplastamiento
Marcado estándar:	Tubo negro: punzonado o marcado con tinta de acuerdo a la norma Tubo galvanizado: marcado con tinta azul de acuerdo a la norma Tubo pintado: marcado con tinta negra de acuerdo a la norma
Documentos:	Certificado de conformidad 2.2 de acuerdo a la norma EN 10204. Certificado 3.1B previa solicitud

Steel grade		Chemical composition %				Mechanical properties		
Steel Name	Steel Number	C Max	Mn Max	P Max	S Max	Upper Yield strength Reh min [Mpa]	Tensile strength Rm [Mpa]	Elongation A min. %
S195T	1.0026	0,20	1,40	0,035	0,030	195	320 to 520	20

L1 Series EN10255 – Threadable as per UNI EN 10226-1:2006, ex ISO 7/1

Nominal Ø	Outside Ø	Thickness	Weight		
			Plain ends		Threaded with socket
			Black	Galvanized	Galvanized
	mm	mm	Kg/m	Kg/m	Kg/m
1/2"	21,3	2,3	1,08	1,13	1,17
3/4"	26,9	2,3	1,39	1,45	1,46
1"	33,7	2,9	2,20	2,28	2,30
1" ¼	42,4	2,9	2,82	2,92	2,95
1" ½	48,3	2,9	3,24	3,35	3,39
2"	60,3	3,2	4,49	4,63	4,70
2" ½	76,1	3,2	5,73	5,91	6,03
3"	88,9	3,6	7,55	7,76	7,93
4"	114,3	4,0	10,80	11,08	11,40

L2 Series EN10255 – Threadable as per UNI EN 10226-1:2006, ex ISO 7/1

Nominal Ø	Outside Ø	Thickness	Weight		
			Plain ends		Threaded with socket
			Black	Galvanized	Galvanized
	mm	mm	Kg/m	Kg/m	Kg/m
1/2"	21,3	2,0	0,95	1,01	1,02
3/4"	26,9	2,3	1,38	1,44	1,45
1"	33,7	2,6	1,98	2,06	2,08
1" ¼	42,4	2,6	2,54	2,64	2,67
1" ½	48,3	2,9	3,23	3,34	3,38
2"	60,3	2,9	4,08	4,22	4,30
2" ½	76,1	3,2	5,72	5,89	6,02
3"	88,9	3,2	6,72	6,99	7,11
4"	114,3	3,6	9,75	10,03	10,28

Medium Series EN10255 - Threadable as per UNI EN 10226-1:2006, ex ISO 7/1

Nominal Ø	Outside Ø	Thickness	Weight		
			Plain ends		Threaded with socket
			Black	Galvanized	Galvanized
	mm	mm	Kg/m	Kg/m	Kg/m
1/2"	21,3	2,6	1,21	1,26	1,27
3/4"	26,9	2,6	1,56	1,62	1,63
1"	33,7	3,2	2,41	2,49	2,51
1" ¼	42,4	3,2	3,10	3,20	3,23
1" ½	48,3	3,2	3,56	3,67	3,71
2"	60,3	3,6	5,03	5,17	5,24
2" ½	76,1	3,6	6,42	6,60	6,72
3"	88,9	4,0	8,36	8,57	8,74
4"	114,3	4,5	12,20	12,48	12,80
5"	139,7	5,0	16,60	16,94	17,30
6"	165,1	5,0	19,80	20,20	20,80