

TUBES CHAUDIÈRE SOUDÉS

POUR INSTALLATIONS HYDRO-THERMO-SANITAIRES ET SPRINKLER

TUBOS ALIGERADOS SOLDADOS

PARA INSTALACIONES HIDROTERMO-SANITARIAS Y CONTRA INCENDIO

EN 10217-1

La norme européenne EN 10217-1 spécifie les exigences requises pour les tubes ronds soudés d'acier au carbone non allié pour des utilisations à température ambiante. Les tubes, disponibles en différentes épaisseurs, sont destinés pour des utilisations à température ambiante et pour des installations sprinkler ou anti-incendie.

Processus de fabrication:	Soudure longitudinale
Acier:	P235TR1
Finitions aux extrémités:	Lisses Rainurées (une ou chaque extrémité)
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 10" (273,0 mm)
Gamme d'épaisseurs:	Comme sur les tableaux reportés
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 cintrage Test d'écrasement Test d'élargissement
Marquage standard:	Tube noir: poinçonné ou marqué à l'encre 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 10217-1

La normativa europea EN 10217-1 especifica los requisitos para tubos redondos soldados de acero al carbono no aleado para aplicaciones a temperatura ambiente. Los tubos, disponibles en varios espesores, se usan en aplicaciones a temperatura ambiente y en instalaciones o contra incendio.

Proceso de fabricación:	Soldadura longitudinal
Acero:	P235TR1
Acabados extremidades:	Lisas Ranuradas (una o ambas extremidades)
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 12" (273,0 mm)
Gama de espesores:	Indicada en la siguiente tabla
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 curvatura Ensayo de aplastamiento Prueba de ensanchamiento
Marcado estándar:	Tubo negro: punzonado o marcado con tinta 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	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

Thickness Outside Ø	Thickness													
	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														