

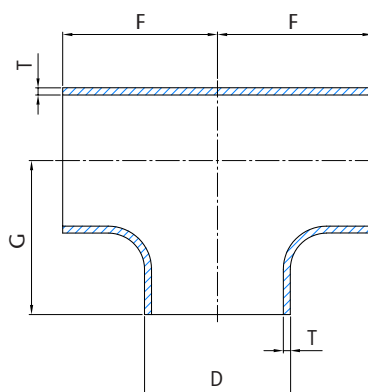
TÉS IGUALES INOXIDABLE Tipo A EN 10253-4

STAINLESS STEEL EQUAL TEES Type A EN 10253-4



AISI 316L

GAMA MILIMÉTRICA
MILLIMETRIC RANGE



INFORMACIÓN TÉCNICA - TECHNICAL INFORMATION

Designación - Designation				DIMENSIONES - DIMENSIONS				Peso aprox. Weight approx. (kg)
COD.	Tubo de Acero Steel tube			Diámetro exterior Outside diameter D (mm)	Espesor Thickness T (mm)	Distancias Centro-Extremo Center-to-End Dimensions F (mm) G (mm)		
	DN	NPS	Ø ext (mm)			F (mm)	G (mm)	
ITM61025	20	3/4"	25	25,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	28,5 ± 2	28,5 ± 2	0,056
ITM61028	20	3/4"	28	28,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	28,5 ± 2	28,5 ± 2	0,067
ITM61033	25	1"	33	33,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	38 ± 2	38 ± 2	0,140
ITM61043	40	1 1/2"	43	43,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	47,5 ± 2	47,5 ± 2	0,223
ITM61050	50	2"	50,8	50,8 ± 0,5	1,5 ± 0,2	57 ± 2	57 ± 2	0,330
ITM61053	50	2"	53	53,0 ± 0,5	1,5 ± 0,2	57 ± 2	57 ± 2	0,242
ITM61063	50	2"	63,5	63,5 ± 0,6	1,5 ± 0,2	63,5 ± 2	63,5 ± 2	0,353
ITM61073	65	2 1/2"	73	73,0 ± 0,7	1,5 ± 0,2	76 ± 2	76 ± 2	0,580
ITM62084	80	3"	84	84,0 ± 0,8	2,0 ± 0,3	85,5 ± 2	85,5 ± 2	0,772
ITM62104	100	4"	104	104,0 ± 1,0	2,0 ± 0,3	105 ± 2	105 ± 2	1,191
ITM62129	125	5"	129	129,0 ± 1,3	2,0 ± 0,3	124 ± 2	124 ± 2	1,760
ITM62154	150	6"	154	154,0 ± 1,5	2,0 ± 0,3	143 ± 2	143 ± 2	2,800
ITM62204	200	8"	204	204,0 ± 2,0	2,0 ± 0,3	178 ± 2	178 ± 2	3,836
ITM62254	250	10"	254	254,0 ± 2,5	2,0 ± 0,3	250 ± 3	250 ± 3	7,210
ITM62304	300	12"	304	304,0 ± 3,0	2,0 ± 0,3	300 ± 3	300 ± 3	11,100
ITM62354	300	12"	354	354,0 ± 3,5	2,0 ± 0,3	350 ± 3	350 ± 3	15,000

APLICACIONES GENERALES

- Sistemas de aguas generales.
- Instalaciones de Agua Potable.
- Plantas de abastecimiento, bombeo y acometidas de aguas.
- Aplicaciones industriales de agua, gas, vapor, condensados y aceites.
- Instalaciones Contra Incendios.
- Industria química, alimentaria, térmica y farmacéutica.
- Aire comprimido.
- Estructuras metálicas de calderería.

Observaciones:

Dada la complejidad, variedad y gran cantidad de especificaciones particulares de cada instalación, en conjunción con la existencia de diversos factores que pueden afectar a las condiciones de trabajo y naturaleza del producto, es responsabilidad del usuario final realizar los ensayos necesarios para garantizar el correcto funcionamiento del producto en cada aplicación concreta. La instalación del producto deberá realizarse y mantenerse siguiendo códigos de buena práctica y/o estándares existentes.

GENERAL APPLICATIONS

- Water systems.
- Installations of Water for Human consumption.
- Water supply, pumping and connection plants.
- Industrial applications of water, gas, steam, condensates and oils.
- Fire Fighting Installations.
- Chemical, food, thermal and pharmaceutical industries.
- Compressed air.
- Steel structures of boilermaking.

Remarks:

Due to the complexity, variety and large number of particular specifications for each installation, along with the existence of diverse factors which can affect the working conditions and nature of the product, it is the responsibility of the end-user to carry out the necessary tests to ensure the proper functioning of the product in any specific application. Product installation must be carried out and maintained following the good practice codes and/or updated technical standards.

Rev.0-03.21
1/2



Polígono Industrial ATUSA - Agurain S/N - 01200 Salvatierra (Alava) España
Tel.: (+34) 945 18 00 00 Fax : (+34) 945 30 01 53 e-mail: ventas@atusagroup.com
www.atusagroup.com



CARACTERÍSTICAS BÁSICAS

- Accesorios soldables a tope conforme UNE-EN 10253-4 Tipo A, fabricados en acero inoxidable para usos generales y con inspección específica (Certificado 3.1 - EN 10204).
- Acero Inoxidable X2CrNiMo17-12-2 / 1.4404 (AISI 316L) conforme a UNE-EN 10253-4:
 - Composición química (%): C (0,030 máx); Si (1,00 máx); Mn (2,00 máx); S (0,015 máx); P (0,045 máx); Cr (16,5 a 18,5); Ni (10,0 a 13,0); Mo (2,00 a 2,50).
 - Características mecánicas:
 - Límite elástico convencional del 0.2% mínimo ($R_{p0,2}$): 190 N/mm².
 - Resistencia a la tracción (R_m): 490 - 690 N/mm².
 - Elongación mínima (A): 40 %.
 - Dureza Brinell máxima (HBW): 200 HB.
- Tolerancias dimensionales: ver tabla dimensional.
- Tolerancias para la ovalidad (O_v): incluida en los límites de las tolerancias de diámetro (ver tabla dimensional) y debe medirse en los extremos para soldar (ver Figura 1).
- Tolerancias sobre la forma (X): 1% máx. del diámetro exterior D en el punto medido ó 1 mm, tómesese el valor más elevado (ver Figura 2).
- Todas las instalaciones deben cumplir los valores P-T según los requisitos legales especificados.

Nota 1: El comportamiento del acero durante y después de la soldadura no depende únicamente del acero, sino, esencialmente de las condiciones de preparación y de realización de la soldadura y del uso final del accesorio.

Nota 2: El diámetro exterior D se deben medir en los extremos para soldar de los accesorios.

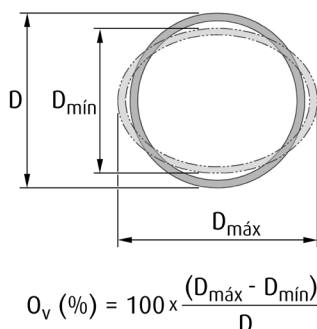


Figura 1 - Ovalidad (exagerada para mayor claridad)
 Figure 1 - Ovality (exaggerated for clarity)

BASIC FEATURES

- Butt-Welding pipe fittings according to EN 10253-4 Type A, made in stainless steel for general use and with specific inspection requirements (Certificate 3.1 - EN 10204).
- Stainless Steel X2CrNiMo17-12-2 / 1.4404 (AISI 316L) according to EN 10253-4:
 - Chemical composition (%): C (0,030 máx); Si (1,00 máx); Mn (2,00 máx); S (0,015 máx); P (0,045 máx); Cr (16,5 a 18,5); Ni (10,0 a 13,0); Mo (2,00 a 2,50).
 - Mechanical characteristics:
 - Minimum 0,2% Proof Strength ($R_{p0,2}$): 190 N/mm².
 - Tensile Strength (R_m): 490 - 690 N/mm².
 - Minimum Elongation (A): 40 %.
 - Maximum Brinell Hardness (HBW): 200 HB.
- Tolerances on dimensions: see dimensional table.
- Tolerances for ovality (O_v): included in the limits of the diameter tolerances (see dimensional table) and shall be measured at the welding ends (see Figure 1).
- Tolerances on the form (X): 1% max. of the external diameter D at the point measured or 1 mm, whichever is the greater (see Figure 2).
- All installations has to meet the P-T values specified in the legal requirements.

Note 1: The behaviour of the steel during and after welding is dependant not only on the steel, but also essentially on the conditions of preparing and carrying out the welding and on the final use of the fitting.

Note 2: The external diameter D shall be measured at the welding ends of the fittings.

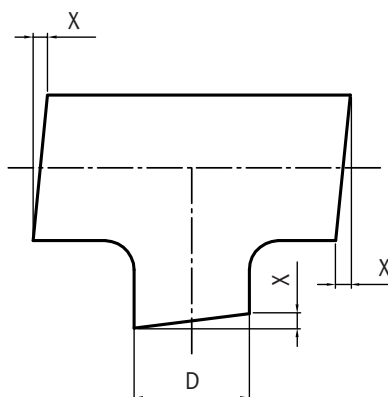


Figura 2 - Forma (exagerada para mayor claridad)
 Figure 2 - Form (exaggerated for clarity)

Nota : Debido al constante desarrollo de nuestros productos, los datos suministrados pueden ser alterados sin previo aviso.

Note : Due to the continuous development of our products, specifications may be changed without notification at any time.

Rev.0-03.21
 2/2