

TUBI SALDATI SCORDONATI

Dati generali

Qualità: S235JR - S275JO - S355J2H - E355

Normativa di riferimento: EN 10219-1 / 2

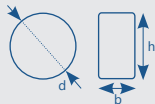
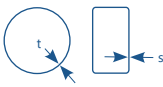
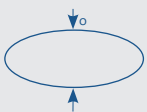
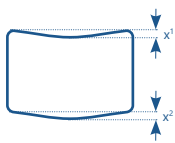
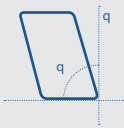
Lunghezza 6 mt



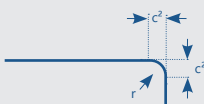
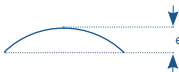
Servizio di taglio su richiesta

D (mm)	Spessore (S) in mm														
	2,6	2,9	3,2	3,6	4	4,5	5	5,4	5,6	5,9	6,3	7,1	8	8,8	10
	Peso Kg/m														
101,6				8,7	9,6	10,8	11,9		13,3		14,8	16,5	18,5		22,6
108,0				9,3	10,3	11,5	12,7		14,1		15,8	17,7	19,7		24,2
114,3				9,8	10,9	12,2	13,5		15,0		16,8	18,8	21,0		25,7
127,0					12,1	13,6	15,0		16,8		18,8	20,7	23,5		
133,0					12,7	14,3	15,8		17,6		19,7	22,7	24,7		
139,7					13,4	15,0	16,6		18,5		20,7	23,2	26,0		
152,4					14,7	16,4	18,2		20,3		22,7	25,4	28,5		
159,0					15,4	17,1	19,0		21,2		23,7	26,6	29,8		
168,3					16,3	18,2	20,1		22,5		25,2	28,2	31,6		
177,8					17,1	19,2	21,3		23,8		26,6				
193,7						20,9	23,3		26,0		29,1				
219,1							26,4		29,4		33,1	37,1	41,6		

TOLLERANZE

TUBI STRUTTURALI				
Caratteristiche generali	Tubi tondi		Tubi quadri e rettangoli	
	Norma EN 10210 (Formato a caldo)	Norma EN 10219 (Formato a freddo)	Norma EN 10210 (Formato a caldo)	Norma EN 10219 (Formato a freddo)
Dimensioni Esterne (d, h, b) 	$\pm 1\%$ con un minimo di $\pm 0,5$ mm e un massimo di ± 10 mm	$\pm 1\%$ con un minimo di $\pm 0,5$ mm e un massimo di ± 10 mm	$\pm 1\%$ con un minimo di $\pm 0,5$ mm	$h, b < 100$ mm $\pm 1\%$ con min. $\pm 0,5\%$ $100 \leq h, b \leq 200$ mm $\pm 0,6\%$
Spessore (t) 	$-10\%_{bc}$	Per $d \leq 406,4$ mm $t \leq 5$ mm $\pm 10\%$ $t > 5$ mm $\pm 0,5$ mm Per $d < 406,4$ mm $\pm 10\%$ con max di ± 2 mm	$10\%_{bc}$	$t \leq 5$ mm $\pm 10\%$ $t \leq 5$ mm $\pm 0,50$ mm
Ovalizzazione (o) 	2% max d nominale se $d / t \leq 100^d$	2% max d nominale se $d / t \leq 100^d$	-	-
Concavità / Convessità (x_1, x_2) 	-	-	1%	0,8% max con un minimo di 0,5 mm
Ortogonalità dei lati (q) 	-	-	-	$90^\circ \pm 1$

TOLLERANZE

TUBI STRUTTURALI				
Caratteristiche generali	Tubi tondi		Tubi quadri e rettangoli	
	Norma EN 10210 (Formato a caldo)	Norma EN 10219 (Formato a freddo)	Norma EN 10210 (Formato a caldo)	Norma EN 10219 (Formato a freddo)
Raggio spigolo esterno (C ₁ , C ₂ , r) 	-		r ≤ 3 t(*) per ogni angolo (*) = I lati non devono necessariamente essere tangenti agli archi di cerchio del raccordo.	T ≤ 6 mm r = 1,6 t a 2,4 t 6 < t ≤ 10 mm r = 2,0 t a 3,0 t 10 mm < t r = 2,4 t a 3,6 t
Rettilineità (e) 	0,20% ^a di lunghezza totale e 3 mm su ogni metro di lunghezza		0,20% di lunghezza totale e 3 mm su ogni metro di lunghezza	0,15% di lunghezza totale e 3 mm su ogni metro di lunghezza
Massa (M)	± 6% sul singolo profilato ^g		± 6% sul singolo profilato ^g	
Tolleranza sull'altezza del cordone interno ed esterno di saldatura profilati cavi saldati ad arco sommerso.	T ≤ 14,2 mm Altezza max cordone 3,5 mm T ≤ 14,2 mm Altezza max cordone 4,8 mm		T ≤ 14,2 mm Altezza max cordone 3,5 mm T ≤ 14,2 mm Altezza max cordone 4,8 mm	
a: Solo per tubi a Caldo: per profilati cavi a sezione ellittica di dimensione h < 250 mm, la tolleranza ammissibile è il doppio del valore indicato in tabella. b: la tolleranza positiva è limitata dalla tolleranza in massa. c: Nei profilati cavi senza saldatura si possono presentare spessori inferiori al 10% ma non inferiori al 12,5% dello spessore nominale nelle zone di transizione delicata senza che si superi il 25% della circonferenza.		d: Dove il rapporto tra il diametro e lo spessore è maggiore di 100, deve essere concordata la tolleranza sulla ovalizzazione. e: La tolleranza sulla convessità e concavità è indipendente dalla tolleranza sulle dimensioni esterne. f: Solo per i tubi: i lati non devono necessariamente essere tangenziali agli archi di cerchio del raccordo. g: Per profilati cavi senza saldatura la tolleranza è ± 8% / -6%.		

TAGLIO E FORATURA TUBOLARI

Il materiale è fornito con certificazione e rintracciabilità nel rispetto della normativa UNI EN 1090

