

CURVE IN ACCIAIO INOX

DIMENSIONI			
Dn mm.	DN pollici	Raggio "R" in mm.	Spessore "S" in mm.
12		26,0	1,5
13,7	1/4"	20,5	1,5
16		24,0	1,5
17,2	3/8"	28,5	1,5/1,6 - 2
18		27,0	1,5 - 2
18		35,0	1,5
19		35,0	1,5
20		30,0	1,5 - 2
21,3	1/2"	28,0 - 31,8 - 38,0	1,5/1,6 - 2 - 2,5/2,6
22		40	1,5
23		35	1,5
25		38	1,5/1,6 - 2
25,4		38	1,5/1,6 - 2
25,4		38	1,2/1,25 - 1,5/1,6
26,9	3/4"	28,5	1,5/1,6 - 2 - 2,5/2,6 - 3
28		42	1,5/1,6 - 2
28		50	1,5
29		50	1,5
30		33,5 - 45	1,5 - 2
32		48	1,5 - 2
33		50	1,5
33,7	1"	38	1,5/1,6 - 2 - 2,5/2,6 - 3
34		55	1,5
35		52,5	1,5 - 2
35		55	1,5
38,1		57	1,2/1,25 - 1,5/1,6
38,1		57	1,5/1,6 - 2 - 3
40		60	1,5
40		60	1,5 - 2
41		60	1,5
42,4	1"1/4	47,6	1,5/1,6 - 2 - 2,5/2,6 - 3 - 3,2 - 3,6
43		64,5	1,5
44,5		51 - 66	1,5 - 2
45		51	1,5 - 2
48,3	1"1/2	57,1	1,5/1,6 - 2 - 2,5/2,6 - 3 - 3,2 - 3,6
50		75	1,5/1,6 - 2
50,8		75	1,2/1,25 - 1,5/1,6
50,8		75	1,5/1,6 - 2
51		75	1,2/1,25 - 1,5/1,6
51		75	1,5 - 2

MATERIALI: AISI 304/304L - 316/316L
1.4301/6/7 - 1.4401/4

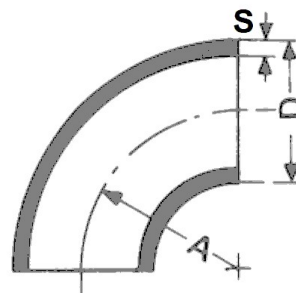
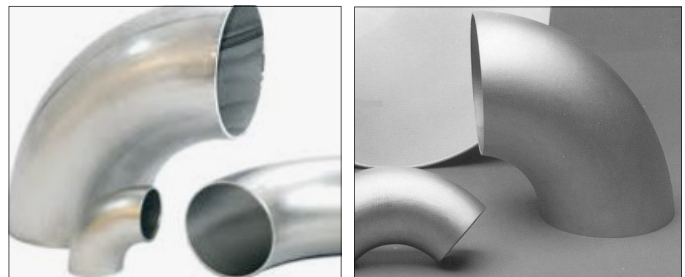
ESECUZIONE: 90° - 3D (a richiesta: 45° da 1/4" a 16")

NORMA: EN10253-3/4 - metriche - ISO - SMS - DIN

FINITURA: standard, a richiesta: decapaggio, sabbiatura, lucidatura.
Le curve "alimentari" sono scordonate.

RICAVATE DA TUBO FINO A DIAMETRO 114,3.
RICAVATE DA LAMIERA OLTRE DIAMETRO 114,3

BORDI NON SMUSSATI



- CURVE "ISO"**
- CURVE "METRICHE"**
- CURVE "ALIMENTARI"**

DIMENSIONI			
DN mm.	DN pollici	Raggio "R" in mm.	Spessore "S" in mm.
52		70	1,5
52		78	1,5 - 2
53		70	1,5
53		79,5	1,5
54		68,5	1,5 - 2
54		75	1,5 - 2
57		77	2 - 3
60,3	2"	76,2	1,5/1,6 - 2 - 2,5/2,6 - 3 - 3,2 - 3,6
63,5		94,5	1,5/1,6 - 2
70		80	2
70		92	1,5 - 2 - 3
73		109,5	1,5/1,6
76,1	2"1/2	96	1,5/1,6 - 2 - 2,5/2,6 - 3 - 3,2 - 3,6 - 4

IN GRASSETTO LE MISURE PIU' COMMERCIALI

CURVE IN ACCIAIO INOX

DIMENSIONI			
DN in mm.	DN in pollici	Raggio "R" in mm.	Spessore "S" in mm.
76,1	2"1/2	114,3	1,5/1,6 - 2
76,1		76,1 - 114,3	1,5 /1,6
80		120	1,5 - 2
84		120 - 126	2
85		90	2
88,9	3"	114,3	1,5/1,6 - 2 - 2,5/2,6 - 3 - 3,2 - 3,6 - 4
101,6	3"1/2	133	2
101,6	3"1/2	110	2
101,6	3"1/2	133,5	1,5/1,6 - 2 - 3 - 4
101,6	3"1/2	152,5	1,6 - 2
104		100 - 150	2
108		142,5	2 - 3 - 4
114,3	4"	152,5	2 - 2,5/2,6 - 3 - 3,6 - 4
127		187,5	2
129		187,5	2 - 3
129		188	2
133		181	3
139,7	5"	190	2 - 3 - 4
152		225	2

DIMENSIONI			
DN in mm.	DN in pollici	Raggio "R" in mm.	Spessore "S" in mm.
154		225	2
156		225	3
159		216	2 - 3
168,3	6"	229	2 - 3 - 4
204		300	2
206		300	3
219,1	8"	305	2 - 3 - 4
254		375	2
256		375	3
273	10"	381	2 - 3 - 4
304		450	2
306		450	3
323,9	12"	457	3 - 4
355,6	14"	533	3 - 4
406,4	16"	610	3 - 4
457,2	18"	686	3 - 4
508	20"	762	3 - 4
609,6	24"	914,4	3 - 4

CURVE "ISO"

CURVE "METRICHE"

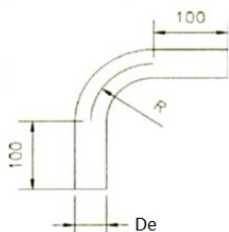
CURVE "ALIMENTARI"

IN GRASSETTO LE MISURE PIU' COMMERCIALI

CURVE PER CORRIMANI



90°

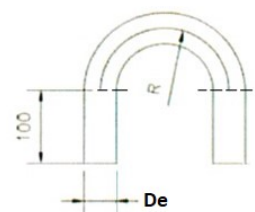


Curve di collegamento a 90° e 180° ricavate da tubo EUD per corrimano, finitura esterna satinata, estremità da saldare, bordi non smussati.

Materiale: AISI304



180°

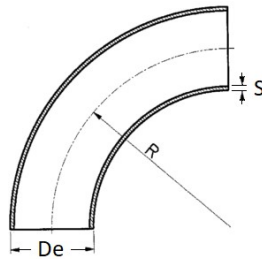


ARTICOLO		DIAMETRO pollici	De mm.	R mm.	Spessore mm.
90°	180°				
IMR 252D33	IMR 253D33	1"	33,7	67	2
IMR 252D42	IMR 253D43	1"1/4	42,4	85	2
IMR 252D48	IMR 253D48	1"1/2	48,3	97	2

A RICHIESTA: ESECUZIONI A 30° - 45° - 60° - 120°

CURVE INOX A LARGO RAGGIO

CURVE INOX R = 2,5 D



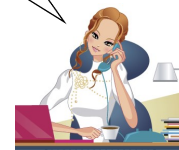
MATERIALE: AISI 304/304L - AISI 316/316L

DN	POLLICI	De	R	SPESSORE
15	1/2"	21,3	45	2
20	3/4"	26,9	57	2
25	1"	33,7	72	2
32	1"1/4	42,4	93	2
40	1"1/2	48,3	108	2
50	2"	60,3	135	2
65	2"1/2	76,1	175	2
80	3"	88,9	205	2
100	4"	114,3	270	2

NORMA:
EN10253-3



Possiamo fornire anche curve con raggio di curvatura fino a 10 volte e più diametro minimo 2" - 60,3 in acciaio inox ed in ferro...
NB.: ARTICOLI SOGGETTI A QUANTITATIVI MINIMI DI FORNITURA



CURVE A MANDRINARE A PAG. 215

FONDI BOMBATI INOX

MATERIALI : AISI 304L - 316L

A RICHIESTA:

- FINO A DN 2000 (con foro centrale)
- A FONDO PIATTO

N.B. : LA QUOTA "H" NON E' IMPEGNATIVA

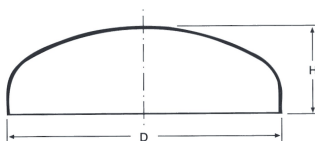
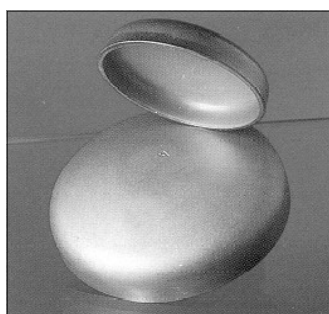
SPESSORI STANDARD: 2/3 mm.

CERTIFICATI: EN 10204 2.2

FONDI "ISO"

FONDI "METRICI"

FONDI "DIN-SMS"



NORMA: EN 10253-3

DIMENSIONI in mm.				
DN	POLLICI	D	H	S
10	3/8"	17,2	11,5	2
15	1/2"	21,3	10-15	2-3
		25	12-14	1,5-2
20	3/4"	26,9	11-12	2-3
		28	10-12	1,5-2
		30	10-12	1,5-2
25	1"	33,7	12,5-14	2-3
		38	11-15	1,5-2
32	1"1/4	42,4	13-17	2-3
		44,5	13-16	2
40	1"1/2	48,3	17-23	2-3
		50,8	13-19	1,5-2
		52	15	2
50	2"	60,3	20	2-3
		70	21	2

DIMENSIONI in mm.				
DN	POLLICI	D	H	S
65	2"1/2	76,1	27	2-3
		80	23	2
		84	20-23	2
80	3"	88,9	29	2-3
		101,6	27	2-3
		104	20-24	2
100	4"	114,3	32	2-3
		129	34	2
125	5"	139,7	35	2-3
		154	41	2
150	6"	168,3	40	2-3
		204	50	2
200	8"	219,1	50	2-3
		254	55	2
250	10"	273	63	2-3
300	12"	323,9	72	2-3
350	14"	355,6	89	3
400	16"	406,4	107	3-4
450	18"	457,2	120	3-4
500	20"	508	140	3-4
600	24"	609,6	152	3-4

CARTELLE

Le cartelle o bordi d'appoggio per tubi vengono ricavate per stampaggio da lamiera e si usano solo con flange libere UNI 6089 - 6090 (vedi pag. 3) serie "ISO" o "METRICA"

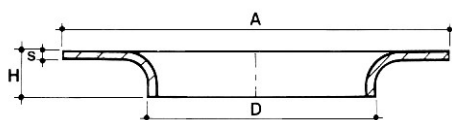
NORMA: EN1092-1 TIPO 33

MATERIALI: AISI 304/304L 1.4301-1.4307
AISI 316/316L 1.4401-1.4404

ESECUZIONE: SBAVATE, BARILATE E CON RIGATURA FONOGRAFICA

FINITURA: 2B

CERTIFICAZIONI: EN 10204 - 2.2



N.B.: LE QUOTE "A" - "H" NON SONO IMPEGNATIVE

SERIE "ISO"

SERIE "METRICA"

DIMENSIONI in mm.					
DN	POLLICI	D	A	H	S
10	3/8"	17,2	43	6	2
15	1/2"	21,3	45	6	2
20	3/4"	26,9	57	8	2-3
25	1"	33,7	68	9	2-3
32	1"1/4	42,4	78	10	2-3
40	1"1/2	48,3	88	10	2-3
		54	105	11	2
50	2"	60,3	102	12	2-3
65	2"1/2	76,1	122	12	2-3-4
		84	138	13	2
80	3"	88,9	139	12	2-3-4
		101,6	150	12	2-3
		104	158	16	2
100	4"	114,3	158	16	2-3-4
		129	188	15	2
125	5"	139,7	188	16	2-3-4
		154	212	19	2
		156	212	19	3
150	6"	168,3	212	16	2-3-4
		204	268	21	2
		206	268	21	3
200	8"	219,1	270	18	2-3-4
		254	320	24	2
		256	320	24	3
250	10"	273	320	18	2-3-4
		304	372	20	2
		306	372	20	3
300	12"	323,9	370	19	2-3-4
350	14"	355,6	430	21	3-4
400	16"	406,4	482	21	3-4
450	18"	457,2	532	25	3-4
500	20"	508	585	27	3-4
600	24"	609,6	685	28	3-4

RIDUZIONI INOX A SALDARE TRONCOCONICHE CONCENTRICHE ED ECCENTRICHE

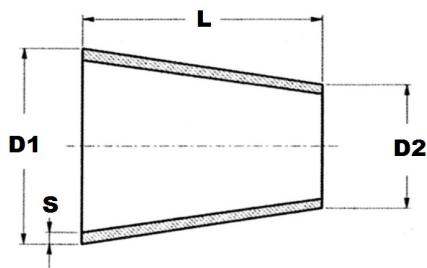
Le riduzioni troncoconiche vengono realizzate per deformazione a freddo da tubo o da lamiera.

NORMA: EN 10253-3

MATERIALI: AISI 304/304L - AISI 316/316L
1.4301/7 - 1.4401/4

ESECUZIONE. SBAVATA E BARILATA
FINITURA: 2B

CONCENTRICHE



ECCENTRICHE



SERIE "ISO" dimensioni in mm.				SERIE "ISO" dimensioni in mm.											
DN	mm.	L	S	DN	mm.	L	S								
10 x 8	17,2 x 13,7	26-28	2	125 x 100 125 x 90 125 x 80 125 x 65 125 x 50 125 x 40 125 x 32	139,7 x 114,3 139,7 x 101,6 139,7 x 88,9 139,7 x 76,1 139,7 x 60,3 139,7 x 48,3 139,7 x 42,4	127	2-3								
15 x 10	21,3 x 17,2	28	2-3												
15 x 8	21,3 x 13,7														
20 x 15	26,9 x 21,3	38	2-3												
20 x 10	26,9 x 17,2														
20 x 8	26,9 x 13,7														
25 x 20	33,7 x 26,9	51	2-3												
25 x 15	33,7 x 21,3														
25 x 10	33,7 x 17,2														
32 x 25	42,4 x 33,7	51	2-3												
32 x 20	42,4 x 26,9														
32 x 15	42,4 x 21,3														
32 x 10	42,4 x 17,2														
40 x 32	48,3 x 42,4	64	2-3												
40 x 25	48,3 x 33,7														
40 x 20	48,3 x 26,9														
40 x 15	48,3 x 21,3														
40 x 10	48,3 x 17,2														
50 x 40	60,3 x 48,3	76	2-3												
50 x 32	60,3 x 42,4														
50 x 25	60,3 x 33,7														
50 x 20	60,3 x 26,9														
50 x 15	60,3 x 21,3														
50 x 10	60,3 x 17,2														
65 x 50	76,1 x 60,3	89	2-3												
65 x 40	76,1 x 48,3														
65 x 32	76,1 x 42,4														
65 x 25	76,1 x 33,7														
65 x 20	76,1 x 26,9														
65 x 15	76,1 x 21,3														
80 x 65	88,9 x 76,1	89	2-3												
80 x 50	88,9 x 60,3														
80 x 40	88,9 x 48,3														
80 x 32	88,9 x 42,4														
80 x 25	88,9 x 33,7														
80 x 20	88,9 x 26,9														
80 x 15	88,9 x 21,3														
90 x 80	101,6 x 88,9	98	2-3												
90 x 65	101,6 x 76,1														
90 x 50	101,6 x 60,3														
90 x 40	101,6 x 48,3														
90 x 32	101,6 x 42,4														
90 x 25	101,6 x 33,7														
100 x 90	114,3 x 101,6	102	2-3												
100 x 80	114,3 x 88,9														
100 x 65	114,3 x 76,1														
100 x 50	114,3 x 60,3														
100 x 40	114,3 x 48,3														
100 x 32	114,3 x 42,4														
100 x 25	114,3 x 33,7														
200 x 150 200 x 125 200 x 100 200 x 90 200 x 80 200 x 65 200 x 50	219,1 x 168,3 219,1 x 139,7 219,1 x 114,3 219,1 x 101,6 219,1 x 88,9 219,1 x 76,1 219,1 x 60,3	152	2-3												
				250 x 200 250 x 150 250 x 125 250 x 100	273 x 219,1 273 x 168,3 273 x 139,7 273 x 114,3	178	2-3								
								300 x 250 300 x 200 300 x 150 300 x 125	323,9 x 273 323,9 x 219,1 323,9 x 168,3 323,9 x 139,7	203	2-3				
												350 x 300 350 x 250 350 x 200 350 x 150	355,6 x 323,9 355,6 x 273 355,6 x 219,1 355,6 x 168,3	330	3-4
				450 x 400 450 x 350 450 x 300 450 x 250	457 x 406,4 457 x 355,6 457 x 323,9 457 x 273	381	3-4								
								500 x 450 500 x 400 500 x 350 500 x 300	508 x 457 508 x 406,4 508 x 355,6 508 x 323,9	508	3-4				

N.B.:

Nelle riduzioni ricavate da tubo lo spessore "S" può subire leggere variazioni in più o in meno, specialmente in caso di conicità elevata, a causa della laminazione plastica necessaria alla produzione del raccordo.

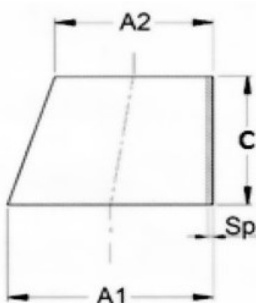
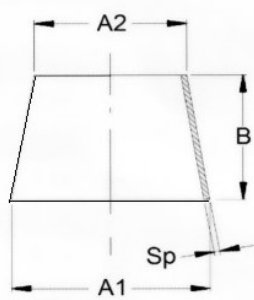
MISURE SUPERIORI A RICHIESTA

RIDUZIONI TRONCOCONICHE INOX SERIE "DIN" - "SMS"

RIDUZIONI CONCENTRICHE ED ECCENTRICHE ALIMENTARI
SERIE DIN 11850/1/2 - SMS 1146

FINITURA: LUCIDA ESTERNA, SATINATA INTERNA

MATERIALI: AISI 304L - 316L (1.4307 - 1.4404)



MISURE "DIN"

MISURE "SMS"

Dimensioni in mm.					
A1	A2	B	C	Sp. A1	Sp. A2
18	12	12		1,5	1,5
22	18	8		1,5	1,5
28	22	11/30	11/30	1,5	1,5
28	18	18/30	18/30	1,5	1,5
28	12	30		1,5	1,5
34	28	11/40	11/60	1,5	1,5
34	22	23	23	1,5	1,5
34	18	29		1,5	1,5
38,1	25,4	40/57	39/60	1,5	1,5
40	34	12/38	12/50	1,5	1,5
40	28	22/52	22/50	1,5	1,5
40	22	33		1,5	1,5
50,8	38,1	41/47	39/50	1,5	1,5
50,8	38,1	40/57	39/60	1,5	1,5
52	40	23/63	23/50	1,5	1,5
52	34	33/79	33/75	1,5	1,5
52	28	45/84	80	1,5	1,5
52	22	56		1,5	1,5
63,5	50,8	37/38	38/45	1,5	1,5
63,5	38,1	60/80	76/80	1,5	1,5
70	52	32/45	32/65	2	1,5
70	40	55/60	55/80	2	1,5
70	34	64		2	1,5
70	28	76		2	1,5
76,2	63,5	27/38	35/38	2	1,5
76,2	50,8	45/76	70/76	2	1,5
76,2	38,1	60/113		2	1,5
85	70	27/50	27/40	2	2
85	52	55/60	60	2	1,5
85	40	84		2	1,5
85	34	93		2	1,5
101,6	85	31/50	35/60	2	2
101,6	70	57/58	61/85	2	2
101,6	52	139		2	1,5
101,6	40			2	1,5
104	85	35/50	60	2	2
104	70	57/63	85	2	2
105	52	145		2	1,5

RIDUZIONI CONCENTRICHE per l'interconnessione di tubi serie "ISO - METRICI - ALIMENTARI"

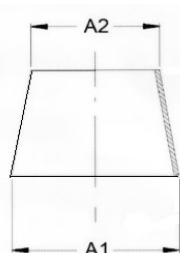
ESECUZIONE: SBAVATE E BARILATE (2B)

SPESSORE: mm. 2

LUNGHEZZA: non definita dalla attuale normativa.

Da comunicare in fase di offerta.

MATERIALE: AISI 304/304L - 316/316L
1.4301/7 - 1.4401/4



RIDUZIONI A MANDRINARE A PAG. 216

Dimensioni in mm.	
A1	A2
25,4	18
30	18
30	22
30	25,4
34	25
38,1	18
38,1	22
38,1	28
38,1	30
40	18
40	22
40	25,4
40	28
40	35
50,8	22
50,8	25,4
50,8	28
50,8	38,1
50,8	40

Dimensioni in mm.	
A1	A2
52	25,4
52	38,1
52	40
60	38,1
60	40
60	50,8
60	52
63,5	40
63,5	52
70	38,1
70	50,8
70	57
70	60
76	28
76	40
76	52
80	34
80	38,1
80	52

Dimensioni in mm.	
A1	A2
80	60
80	63,5
80	70
85	34
85	38,1
85	50,8
85	60
85	63,5
90	52
90	63,5
90	70
90	80
101,6	50,8
101,6	63,5
101,6	80
104	50
104	60
104	63,5
104	76,1

Dimensioni in mm.	
A1	A2
104	80
129	63,5
129	70
129	73,03
129	76,1
129	85
129	88,9
129	101,6
129	104
129	114,3
154	80
154	85
154	88,9
154	101,6
154	104
154	114,3
204	129
204	154
254	204

RACCORDI A TEE INOX UGUALI E RIDOTTI

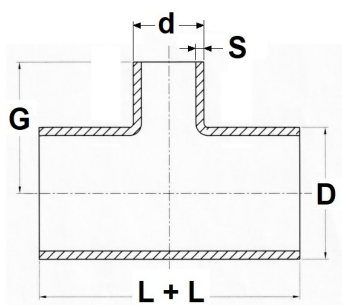
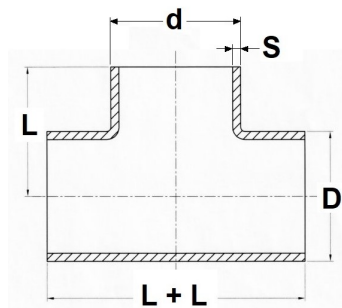
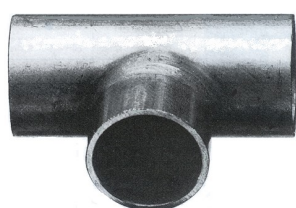
I RACCORDI A TEES VENGONO RICAVATI:

- ◆ DA TUBO "EUD" ESTRUDENDO LA DERIVAZIONE CENTRALE A CUI VIENE SALDATO UN TRONCHETTO DI UGUALE SPESSORE.
- ◆ DA LAMIERA TRAMITE STAMPAGGIO (in base al diametro)

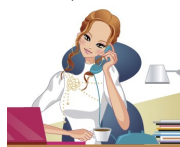
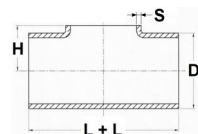
MATERIALI: AISI 304-304L (1.4301-7)
 AISI 316/316L (1.4401-4)

NORME: EN 10253-3/4

ESECUZIONE: EUD fino a 114,3
 decapata e barilata oltre il diam. 114,3



Le misure di tees in giallo possono essere fornite anche in versione "sboccata" cioè senza il tronchetto centrale saldato.



Dimensioni in mm.				
DIAMETRO GRANDE D	DIAMETRO CENTRALE d	L	G	SPESSORE S
13,7	13,7	27		1,5
17,2	17,2	25,5-30		1,5
21,3	21,3	25-25,5		2-3
26,9	26,9	29		2-3
	21,3		29	
33,7	33,7	38		2-3
	26,9		38	
	21,3		38	
42,4	42,4	48		2-3
	33,7		48	
	26,9		48	
	21,3		48	
48,3	48,3	57		2-3
	42,4		57	
	33,7		57	
	26,9		57	
60,3	60,3	64		2-3
	48,3		40	
	42,4		57	
	33,7		51	
76,1	76,1	76		2-3
	60,3		70	
	48,3		67	
	42,4		64	
88,9	88,9	86		2-3
	76,1		83	
	60,3		76	
	48,3		73	
114,3	114,3	105		2-3
	88,9		98	
	76,1		95	
	60,3		89	
139,7	139,7	124		2-3
	114,3		117	
	88,9		111	
	76,1		108	
168,3	168,3	143		2-3
	139,7		137	
	114,3		130	
	88,9		124	
219,1	219,1	178		2-3
	168,3		168	
	139,7		162	
	114,3		158	
273	273	218		2-3
	219,1		203	
	168,3		194	
	139,7		191	
323,9	323,9	254		2-3
	273		241	
	219,1		229	
	168,3		219	
355,6	355,6	279		3
	323,9		270	
	273		257	
	219,1		248	

Fornibili fino a diametro 508 mm.

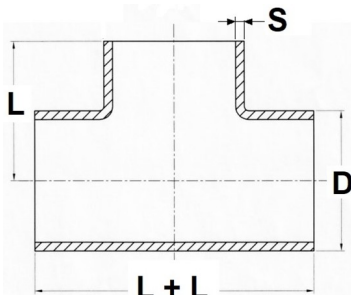
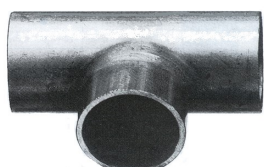
RACCORDI A TEE INOX SERIE "METRICA"

I RACCORDI A TEES VENGONO RICAVATI:

- ◆ Da tubo "EUD" estrudendo la derivazione centrale a cui viene saldato un tronchetto di uguale diametro e spessore.
- ◆ Per stampaggio in due semi gusci da lamiera.

MATERIALI: AISI 304-304L (1.4301-7)
AISI 316/316L (1.4401-4)

NORME: EN 10253-3/4



Dimensioni in mm.		
D	L	S
84	85,5	2
104	105	2
129	124	2
154	145	2
156	145	3
204	178	2
206	178	3
254	250	2
256	250	3
204	300	2
306	300	3

RACCORDI A TEE INOX IDROFORMATI

I RACCORDI A TEES IDROFORMATI HANNO DIMENSIONI TIPO "ISO 5251" CON IL COLLETTO DI DERIVAZIONE ABBASTANZA ALTO DA PERMETTERE LA SALDATURA AUTOMATICA.

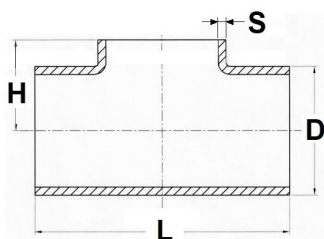
SONO RICAVATI DA TUBO "EUD" CON DEFORMAZIONE ALL'INTERNO DI UNO STAMPO TRAMITE PRESSIONE DI FLUIDO IDRAULICO.

SUCCESSIVAMENTE LA DERIVAZIONE VIENE LAVORATA AD UTENSILE PER CONFERIRE UNO SPESSORE COSTANTE AL PEZZO AL FINE DI RENDERE PERFETTA LA SUCCESSIVA SALDATURA ORBITALE.

MATERIALI: AISI 304-304L (1.4301-7)
AISI 316/316L (1.4401-4)

NORME: EN 10253-3

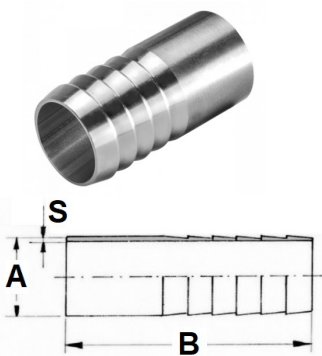
ESECUZIONE: decapaggio e micro pallinatura



Dimensioni in mm.			
D	L	h	S
21,3	50	18	2
26,9	58	22	2
33,7	76	26	2
42,4	95	33	2
48,3	114	37	2
60,3	127	44	2-3
76,1	152	53	2-3
88,9	171	60	2-3
114,3	210	67	2-3
139,7	248	81	2-3
168,3	288	96	2-3
219,1	358	120	2-3

PORTAGOMMA INOX A SALDARE

I portagomma a saldare vengono ricavati da segmenti di tubo EUD in AISI 304/304L - AISI 316/316L con opportuna lavorazione ad utensile della resca e della parte terminale da saldare.



Dimensioni in mm.		
A	B	S
12	60	1,5
18	80	1,5
20	50	2
21,3	50	2
22	80	1,5-2
25	50	2
25,4	80	1,5
26,9	50	2
28	100	1,5
30	60	2
33,7	60	2
34	100	1,5
35	60	2
38	65	2
38,1	100	1,5
40	65-80	2
40	100	1,5
42,4	65	2

Dimensioni in mm.		
A	B	S
48	65	2
50	65-80	2
50,8	100	1,5
52	65	2
52	100	1,5
60	65-80-100	2
63	65	2
63,5	100	1,5
70	75-90-100	2
76,1	75	2
76,2	100	2
80	85-105	2-3
85	120	2
88,9	85	2-3
100	110	2
101,6	110-120	2-3
114,3	110	3
120	120	3

STUB END

STUB END tipo SHORT

Per flange ASA lap joint

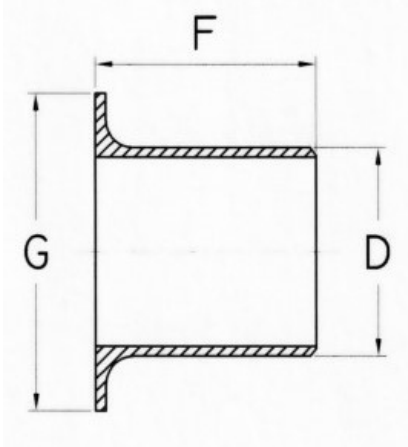
Norme ASME B 16.9

SUPERFICI LAVORATE

MATERIALI:

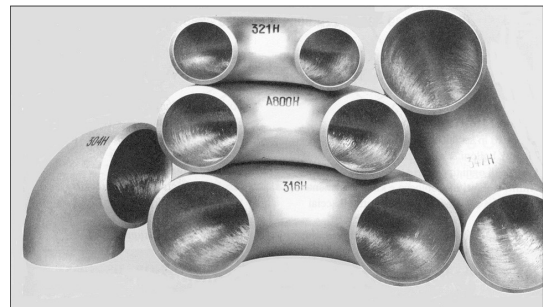
AISI 304/304L - 1.4301/7

AISI 316/316L - 1.4401/4



INCH	D	F	G	SPESSORE		
				SCH. 10S	SCH. 40S	SCH. 80S
1/2"	21,3	51	35	2,11	2,77	3,73
3/4"	26,9	51	43	2,11	2,87	3,91
1"	33,4	51	51	2,77	3,38	4,55
1 1/4"	42,2	51	64	2,77	3,56	4,85
1 1/2"	48,3	51	73	2,77	3,68	5,08
2"	60,3	64	92	2,77	3,91	5,54
2 1/2"	73,0	64	105	3,05	5,16	7,01
3"	88,9	64	127	3,05	5,49	7,62
3 1/2"	101,6	76	140	3,05	5,74	8,08
4"	114,3	76	157	3,05	6,02	8,56
5"	141,3	76	186	3,40	6,55	9,53
6"	168,3	89	216	3,40	7,11	10,97
8"	219,1	102	270	3,76	8,18	12,70
10"	273,1	127	324	4,19	9,27	12,70
12"	323,9	152	381	4,57	9,53	12,70
14"	355,6	152	413	4,78	9,53	12,70
16"	406,4	152	470	4,78	9,53	12,70
18"	457,2	152	533	4,78	9,53	12,70
20"	508,0	152	584	5,54	9,53	12,70
24"	609,6	152	692	6,35	9,53	12,70

**RACCORDI INOX
A NORME ANSI B16.9 - B 16.28**



DIMENSIONI E FIGURE: VEDI PAG. 104