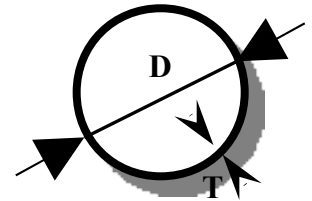


SCHEDA TECNICA CONDIZIONI DI FORNITURA E NORME DI RIFERIMENTO TUBI CARPENTERIA ELICOIDALI ELETROSALDATI (E.W.H.)

\varnothing_{est} 325 - 330 - 350 - 368 - 400 - 404 - 434 - 450 - 506 - 630 mm

$2\text{ mm} \leq \text{Spessore} \leq 3,5\text{ mm}$



Tolleranza sul Diametro: $D = \pm 1\% \varnothing_{EST}$.

BS EN 10224:2002 rilievo effettuato all'estremità per $D/T \geq 1/200$; per $T/D \leq 1/200 = \pm 2,5\%$

Tolleranza sullo Spessore: $T = \pm 10\%$

UNI EN 10051:2000 Dalle tolleranze sullo spessore delle lamiere di acciaio con un MIN = $\pm 0,2\text{ mm}$ e un MAX = $\pm 0,35\text{ mm}$ sui laminati a caldo nero o decapato (esclusa la zona di saldatura)

Tolleranza sulla sporgenza del cordone di saldatura: $\leq 3\text{ mm}$

Il cordone deve essere tale da non fare uscire il diametro dalla tolleranza sulla circolarità, il tubo internamente è scordonato.

Tolleranza sulla massa lineica M di un singolo tubo: $M = \pm 10\%$

UNI ISO 4200 e UNI 6363/84 {la formula adottata è: $M = 0.024661 (D - T)T$ } dalle tolleranze sullo spessore sul singolo tubo e $\pm 7,5\%$ per lotti ≥ 100 q.li

Tolleranza sulla Lunghezza L dei tubi:

- $L > 6000\text{ mm}$ (-0mm+50mm) a richiesta
- $L = 6000\text{ mm}$ (-0mm+50mm) standard a magazzino
- $2000 \leq L < 6000\text{ mm}$ (-0mm+5mm) da profilo
- $L < 2000\text{ mm}$ (-0mm+2mm) da taglio al plasma

Tolleranze di ovalizzazione O sul diametro: $O < 2\%$ del \varnothing_{EST} .

EN 10224:2002 rilievo effettuato all'estremità $\{O = (D_{max} - D_{min})/D\}$

Tolleranze sulla rettilineità: $\leq 2\text{ mm}$ mt di tubo

UNI 6363/84 rilievo effettuato su una generatrice del cilindro.

Tolleranze sulla perpendicolarità del taglio: $90^\circ \pm 1^\circ$

scostamento dal fuori squadra $\Delta X = \pm 1,75\% \varnothing_{est}$.

CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA

MODALITA' PRODUTTIVA: tubi con saldatura elicoidale a elettrodo in tungsteno TIG.

MATERIALE DI BASE: S 235 JR, S 275 JO, S 355 JO, DD 11, DD 13, AISI 304, AISI 316, AISI 310 S a richiesta anche altri materiali (quantitativo minimo previo accordo con il committente).

ASPETTO: i tubi allo stato grezzo di saldatura e calibratura esterna devono avere superficie interna ed esterna lisce normalmente all'esterno con leggera patina di olio. I tubi hanno una finitura grezza di fabbricazione e sono ammesse lievi imperfezioni purché lo spessore rimanga entro i limiti inferiori di tolleranza. Salvo diversamente specificato dal committente è ammessa la riparazione della saldatura.

FINITURA DELLE ESTREMITA': salvo diversamente specificato al momento della commessa i tubi vengono forniti con estremità piane, su richiesta possono essere intestate o bicchierate.

RIVESTIMENTI ANTICORROSIVI: a richiesta del committente con:

- zincatura a caldo;
- primer e vernici epossidiche;
- nastro in polietilene/ poliolefine: (UNI 9099/89);

IMBALLAGGIO: sciolti.

CONTROLLI: visivo e dimensionale su ogni tubo, previo accordo con il committente possono essere fatte prove distruttive e non distruttive su un campione del lotto in questione.

CONSEGNA/RITIRO: presso Nostro magazzino sito in Via Selice 291/E Conselice (RA) dal lunedì al venerdì dalle 8.00 alle 11.30 e dalle 13.30 alle 17.00; il materiale deve sempre viaggiare accompagnato da DDT con riferimento all'ordine del cliente.

DOCUMENTAZIONE A RICHIESTA

- Sistema Gestione Qualità certificato UNI EN ISO 9001 :2000;
- Certificato di collaudo della lamiera UNI EN 10204 :1992 “ 3.1.B.”;
- Etichetta adesiva su ogni tubo riportante materiale, dimensioni e lotto produttivo;
- Altro da concordare in fase di trattativa