

M08/02-V74

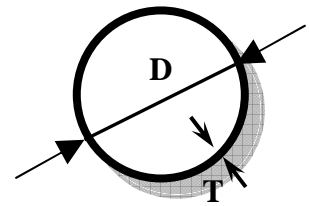
Reg.No: 4729-A
UNI EN ISO 9001:2015

Produzione Tubi Saldati in :
Acciaio al Carbonio - Acciai di Qualità - Acciaio Inox

SCHEDA TECNICA- CONDIZIONI DI FORNITURA E NORME DI RIFERIMENTO TUBI LONGITUDINALI SALDATI TIG

60 mm $\leq \varnothing_{est} \leq 300$ mm

0,8 mm \leq Spessore ≤ 4 mm



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

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

Tolleranza sulla sporgenza del cordone di saldatura

Il tubo è esternamente scordonato.

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

Tolleranza sulla lunghezza (“L”) dei tubi:

- $L = 6000\text{mm}$ (-0mm +15mm) standard a magazzino salvo richieste specifiche
- $1500 \leq L < 6000$ mm (-0mm +3mm) da profilo
- $L < 1500\text{mm}$ (-0mm +1mm) taglio con cesoia rotante, sega a nastro o plasma

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

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

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

CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA

MODALITA' PRODUTTIVA: tubi prodotti con saldatura longitudinale all'arco elettrico TIG.

MATERIALE DI BASE: S 235 JR, S 275 JO, S 355 JO, DC 01, 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 hanno superficie interna ed esterna lisce, normalmente con leggera patina di olio all'esterno. 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 bicchierate o bordate.

RIVESTIMENTI ANTICORROSIVI: a richiesta del committente con:

- zincatura a caldo;
- primer e vernici epossidiche;
- nastro in polietilene/ poliolefine.

IMBALLAGGIO: previo accordo con il committente.

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;
- Certificato di collaudo della lamiera UNI EN 10204 " 3.1";
- Etichetta adesiva su ogni tubo riportante materiale, dimensioni e lotto produttivo;
- Altro da concordare in fase di trattativa