

TUBI INOX SALDATI



- SALDATI AL "TIG"
- SALDATI AD ALTA FREQUENZA
- MATERIALI: 304 - 304L - 316 316L



NORME: DIN 17457-11850 NFA 49147-49247-49249 ASTM A 249-A 269- A 270

PRESSIONI MASSIME D'ESERCIZIO A 20 C° PER TUBI SALDATI
IN AISI 304-304L-316-316L-316TI-321

Diametro	Spessore	Aisi 304 - 321 316 Ti Kg/cm ²	Aisi 304 L - 316 L Kg/cm ²	Diametro	Spessore	Aisi 304 - 321 316 Ti Kg/cm ²	Aisi 304 L - 316 L Kg/cm ²	Diametro	Spessore	Aisi 304 - 321 316 Ti Kg/cm ²	Aisi 304 L - 316 L Kg/cm ²
15	1	116	96	42,4	1,65	68	56	101,6	1,65	28	23
16	1	109	90	42,4	2	82	68	101,6	2	34	28
16	1,5	163	135	42,4	2,6	107	89	101,6	3	51	43
17,2	1,65	167	139	42,4	2,9	119	99	103	1,5	25	21
17,2	2	203	168	42,4	3,2	132	109	104	2	34	28
18	1	97	80	44,5	1,5	59	49	114,3	1,65	25	21
18	1,5	145	120	44,5	2	78	65	114,3	2	30	25
19,05	1	91	76	48,3	1,65	60	49	114,3	2,6	40	33
19,05	1,25	114	95	48,3	2	72	60	114,3	2,9	44	37
19,05	1,65	151	125	48,3	2,6	94	78	114,3	3,2	49	40
20	1	87	72	48,3	2,9	105	87	114,3	3,6	55	46
20	1,5	131	108	48,3	3,2	115	96	114,3	4	61	51
21,3	1,65	135	112	50	1,5	52	43	129	2	27	22
21,3	2	164	136	50	2	70	58	139,7	2	25	21
21,3	2,6	213	176	53	1,5	49	41	139,7	2,6	32	27
22	1	79	66	54	2	65	54	139,7	3	37	31
22	1,5	119	99	60,3	1,65	48	40	139,7	4	50	41
25,4	1	69	57	60,3	2	58	48	154	2	23	19
25,4	1,25	86	71	60,3	2,6	75	62	156	3	34	28
25,4	1,65	113	94	60,3	2,9	84	69	168,3	2	21	17
26,9	1,65	107	89	60,3	3,2	92	77	168,3	2,6	27	22
26,9	2	130	107	60,3	3,6	104	86	168,3	3	31	26
26,9	2,6	168	140	70	1,5	37	31	168,3	3,6	37	31
28	1	62	52	70	2	50	41	168,3	4	41	34
28	1,5	93	77	76,1	1,65	38	31	204	2	17	14
30	1	58	48	76,1	2	46	38	205	2,5	21	18
30	1,5	87	72	76,1	2,6	60	49	206	3	25	21
32	1	54	45	76,1	2,9	66	55	219,1	2	16	13
32	1,5	82	68	76,1	3,2	73	61	219,1	2,6	21	17
33,7	1,65	85	71	76,1	3,6	82	68	219,1	3	24	20
33,7	2	103	86	83	1,5	31	26	219,1	3,6	29	24
33,7	2,9	150	124	84	2	41	34	219,1	4	32	26
33,7	3,2	165	137	88,9	1,65	32	27	254	2	14	11
34	1	51	43	88,9	2	39	33	256	3	20	17
34	1,5	77	64	88,9	2,6	51	42	273	2	13	11
38	1	46	38	88,9	2,9	57	47	273	2,6	17	14
38	1,5	69	57	88,9	3,2	63	52	273	3	19	16
40	1	44	36	88,9	3,6	71	59	273	3,6	23	19
40	1,5	66	54	88,9	4	78	65	273	4	26	21

*** ATTENZIONE ***

Questa tabella, è un semplice aiuto ed una indicazione di massima per l'impiego (alla temperatura di 20 C°) di tubi inox di prima scelta saldati al tig o ad elettrodo con fattore = 0,75 e snervamento di 21 Kg/mm². in quanto questi tubi non sono soggetti ad alcuna prescrizione per il rating d'uso.

Inoltre, essendo i dati ricavati teoricamente, ogni impiego deve essere attentamente valutato in base alla particolare situazione fisica del momento da parte del progettista, che si dovrà assumere ogni responsabilità dell'esito finale.