

EN 10253





INFORMAZIONI GENERALI - GENERAL INFORMATION

I RACCORDI A SALDARE DI TESTA DELLA SOCIETÀ INTERTUBI SONO FORNITI IN ACCORDO ALLE SEGUENTI NORME:
 INTERTUBI'S BUTT WELDING FITTINGS ARE PROVIDED IN ACCORDING TO THE FOLLOWINGS STANDARDS:

Norma del raccordo Fitting standard	Descrizione Description	Norma del tubo Pipe standard		Grado di acciaio Steel grade	AISI	EN	Tipologia di raccordi Fittings types	Note Notes
		Senza saldature Seamless	Saldato Welded					
EN-10253-3	Accessori per tubi a saldare di testa. Austenitici e austenitico-ferritici (duplex) acciai inossidabili senza requisiti specifici di controllo. Butt-welding pipe fittings. Wrought austenitic and austenitic-ferritic (duplex) stainless steels without specific inspection requirements.	EN 10216-5	EN 10217-7	X5CrNi18-10 X2CrNi18-9 X5CrNiMo17-12-2 X2CrNiMo17-12-2	304 304L 316 316L	1.4301 1.4307 1.4401 1.4404	Curve / Elbows (3D, 5D) Riduzioni concentriche ed eccentriche / Concentric and eccentric reducers Riduzioni concentriche ed eccentriche "diritte" / Concentric and eccentric reducers "straight" Tee con derivazione uguale e ridotta / Equal and reducing tee Tee sboccati e con prolunga saldata / Puled tee and Branch welded tee Fondi / Caps	Non conforme alla PED Not according to PED
EN-10253-4	Accessori per tubi a saldare di testa. Austenitici e austenitico-ferritici (duplex) acciai inossidabili con requisiti specifici di controllo per impieghi a pressione. Butt-welding pipe fittings. Wrought austenitic and austenitic-ferritic (duplex) stainless steels with specific inspection requirements.	EN 10216-5	EN 10217-7	X5CrNi18-10 X2CrNi18-9 X5CrNiMo17-12-2 X2CrNiMo17-12-2	304 304L 316 316L	1.4301 1.4307 1.4401 1.4404	Curve / Elbows (3D, 5D) Riduzioni concentriche ed eccentriche / Concentric and eccentric reducers Riduzioni concentriche ed eccentriche "diritte" / Concentric and eccentric reducers "straight" Tee con derivazione uguale e ridotta / Equal and reducing tee Tee sboccati e con prolunga saldata / Puled tee and Branch welded tee Fondi / Caps	Conforme alla PED According to PED In funzione della resistenza alla pressione i raccordi sono: In function of the resistance to the pressure the fittings are: Raccordi tipo "A" * / Fittings type "A" * Raccordi tipo "B" ** / Fittings type "B" **
ISO 5251	Accessori a saldare di testa in acciaio inossidabile. Butt-welding pipe fittings stainless steel.	EN 10216-5	EN 10217-7	X5CrNi18-10 X2CrNi18-9 X5CrNiMo17-12-2 X2CrNiMo17-12-2	304 304L 316 316L	1.4301 1.4307 1.4401 1.4404	Curve / Elbows (3D, 5D) Riduzioni concentriche ed eccentriche / Concentric and eccentric reducers Tee con derivazione uguale e ridotta / Equal and reducing tee Fondi / Caps	
EN 10253-1	Raccordi in acciaio non legato lavorato plasticamente per impieghi generali e senza requisiti specifici di controllo (certificato EN 10204/2.2) non in accordo PED Butt-welding pipe fittings wrought carbon steel for general use and without specific inspection requirements not according to PED	EN 10216-1 (P235TR1, P26TR1)	EN 10217-1 (P235TR1, P26TR1)	S235, S265	---	---	Curve (2D, 3D, 5D) Riduzioni concentriche Forma 1 Riduzioni concentriche ed eccentriche Forma 2 Tee con derivazione uguale e ridotta Fondi bombati Elbows (2D, 3D, 5D) Concentric reducers (form 1) Concentric and eccentric reducers (form 2) Equaland reducing tee Caps	---
EN 10253-2	Raccordi in acciaio non legato e legato con requisiti specifici di controllo per impieghi a pressione (certificato EN 10204/2.2) in accordo a PED Butt-welding pipe fittings non alloy and ferritic alloy steels with specific inspection requirements, according to PED	EN 10216-1	EN 10217-1	Acciaio al carbonio a temperatura ambiente P235TR2, P265TR2	---	---	Curve (2D, 3D, 5D) Riduzioni concentriche Forma 1 Riduzioni concentriche ed eccentriche Forma 2 Tee con derivazione uguale e ridotta Fondi bombati Elbows (2D, 3D, 5D) Concentric reducers (form 1) Concentric and eccentric reducers (form 2) Equaland reducing tee Caps	---
		EN 10216-2 (TC1 e TC2)	EN 10217-2 (TC1 e TC2)	Acciai al carbonio per alta temperatura P235GH, P265GH				
		EN 10216-2 TC2	EN 10217-2 TC2	Acciai legati per alta temperatura 16Mo3, 13CrMo4-5, 100LvMo5-5 X10CrMoVNb9-1				
		EN 10216-3 / 4 (TC1 e TC2)	EN 10217-3 / 4 (TC1 e TC2)	Acciaio al carbonio per basse temperature P265NL, P355NL				
		EN 10208-2		Acciai al carbonio per trasporto di fluidi combustibili (line pipe) L290NB, L360NB, L415QB, L450QB				

LE TABELLE RIPORTATE IN SEGUITO PERMETTONO UN CONFRONTO TRA I DIFFERENTI GRADI DI ACCIAIO SECONDO LA COMPOSIZIONE CHIMICA E LE PROPRIETÀ MECCANICHE:
TABLES SHOWN BELOW ALLOW A COMPARISON BETWEEN THE DIFFERENT STEEL GRADES ACCORDING TO THE CHEMICAL COMPOSITION AND MECHANICAL PROPERTIES:

Grado acciaio / Steel grade	EN	C max. %	Si max. %	Mn max. %	P max. %	S max. %	N max. %	Cr max. %	Cu max. %	Mo max. %	Nb max. %	Ni max. %	Ti max. %	Altri Others %
X2CrNi18-9	1.4307	0,030	1,00	2,00	0,045	0,015	≤0,11	17,50-19,50	-	-	-	8,00-10,00	-	-
X5CrNi18-10	1.4301	0,07	1,00	2,00	0,045	0,015	≤0,11	17,00-19,50	-	-	-	8,00-10,50	-	-
X2CrNiMo17-12-2	1.4404	0,030	1,00	2,00	0,045	0,015	≤0,11	16,50-18,50	-	2,00-2,50	-	10,00-13,00	-	-
X5CrNiMo17-12-2	1.4401	0,07	1,00	2,00	0,045	0,015	≤0,11	16,50-18,50	-	2,00-2,50	-	10,00-13,00	-	-
P235TR2	1.0255	0,16	0,35	1,20	0,025	0,020	-	0,30	0,30	0,08	0,01	0,30	0,04	Cr+Cu+Mo+Ni≤0,70
P265TR2	1.0259	0,20	0,40	1,40	0,025	0,020	-	0,30	0,30	0,08	0,01	0,30	0,04	<<
P235GH	1.0345	0,16	0,35	1,20	0,025	0,020	-	0,30	0,30	0,08	0,01	0,30	0,04	<<
P265GH	1.0425	0,20	0,40	1,40	0,025	0,020	-	0,30	0,30	0,08	0,01	0,30	0,04	<<
16Mo3	1.5415	0,12 - 0,20	0,35	0,40-0,90	0,025	0,020	-	0,30	0,30	0,25-0,35	-	0,30	-	-
10CrMo5-5	1.7338	0,15	0,50 - 1,00	0,30-0,60	0,025	0,020	-	1,00-1,50	0,30	0,45-0,65	-	0,30	-	-
13CrMo4-5	1.7335	0,10 - 0,17	0,35	0,40-0,70	0,025	0,020	-	0,70-1,15	0,30	0,40-0,60	-	0,30	-	-
X10CrMoVb9-1	1.4903	0,08 - 0,12	0,20 - 0,50	0,30-0,60	0,020	0,020	-	8,00-9,50	0,30	0,85-1,05	0,06-0,10	0,40	0,04	N: 0,030-0,070
P355NL1	1.0566	0,18	0,50	0,90-1,70	0,025	0,020	-	0,30	0,30	0,08	0,05	0,50	0,04	N≤0,02 Nb+Ti+V≤0,12
P265NL	1.0453	0,20	0,40	0,60-1,40	0,025	0,020	-	0,30	0,30	0,08	0,10	0,30	0,04	-
L290NB	1.0484	0,17	0,40	1,20	0,025	0,020	-	0,30	0,25	0,10	0,05	0,30	0,04	N≤0,012 CEV≤0,42
L360NB	1.0582	0,20	0,45	1,60	0,025	0,020	-	0,30	0,25	0,10	0,05	0,30	0,04	N≤0,012 V+Nb+Ti≤0,15 CEV ≤ 0,45
L415QB	1.8947	0,16	0,45	1,60	0,025	0,020	-	0,30	0,25	0,10	0,05	0,30	0,04	N≤0,012 V+Nb+Ti≤0,15 CEV ≤ 0,43
L450QB	1.8952	0,16	0,45	1,60	0,025	0,020	-	0,30	0,25	0,10	0,05	0,30	0,06	N≤0,012 V+Nb+Ti≤0,15 CEV ≤ 0,45

COMPOSIZIONE CHIMICA

Tipo di acciaio	C max. %	Si max. %	Mn max. %	S max. %	P max. %
S 265	0,20	0,40	1,40	0,025	0,030
S 235	0,16	0,35	1,2	0,025	0,030

Nota1 Gli elementi che non figurano nel presente prospetto non devono essere aggiunti intenzionalmente all'acciaio senza il consenso del committente, fatta eccezione per gli elementi utilizzati per la dissociazione dell'acciaio. Possono tuttavia essere tollerati elementi residui a condizione che le caratteristiche meccaniche e l'utilizzabilità del prodotto non vengano influenzati sfavorevolmente. Nota 2 Vedere appendice A per i particolari relativi al tipo di acciaio alternativo S265

Note 1 The elements that don't show up in the present prospectus don't have to intentionally be assistant to the steel without the consent of the buyer, made exception for the elements used for the deoxidation of the steel. They are able nevertheless to be born elements condition residues that the mechanical characteristics and the usability of the product is not unfavorably influenced. Note 2 To see appendix A for the particular ones related to the type of alternative steel S265



Grado acciaio / Steel grade		Durezza Hardness HB max.	Snervamento Yield point		Rottura / Tensile R _m MPa	Allungamento / Elongation A % min.		Resistenza / Impact test		
Nome / Names	EN		R _{p0,2} MPa min.	R _{p1,0} MPa min.		at RT		at -196°C		
						Longitudinal l	Trasverse t	Longitudinal l	Trasverse t	t
X2CrNi18-9	1.4307	200	180	215	470-670	40	35	100	60	60
X5CrNi18-10	1.4301	200	195	230	500-700	40	35	100	60	60
X2CrNiMo17-12-2	1.4404	200	190	225	490-690	40	35	100	60	60

MECHANICAL PROPERTIES

Steel grade		Upper yield strength or proof strength R_{eH} or $R_{p0.2}$ min for wall thicknesses T in mm N/mm ²				Tensile strength R_m for wall thicknesses T in mm N/mm ²			Elongation A min. %	
Name	Number	T≤16	16<T≤40	40<T≤60	60<T≤100	T≤16	16<T≤60	60<T≤100	Longitudinal	Transverse
P235TR2	1,0255	235	225	215	-	360-500	360-500	-	25	23
P265TR2	1,0259	265	255	245	-	410-570	410-570	-	21	19
P235GH	0,0345	235	225	215	-	360-500	360-500	-	25	23
P265GH	1,0425	265	255	245	-	410-570	410-570	-	23	21
16Mo3	1,5415	280	270	260	-	450-600	450-600	-	22	20
10CrMo5-5	1,7338	275	275	265	-	410-560	410-560	-	22	20
13CrMo4-5	1,7335	290	290	280	-	440-590	440-590	-	22	20
X10CrMoV Nb9-1	1,4903	450	450	450	450	630-830	630-830	630-830	19	17
P355NL1	1,0566	355	345	325	305	490-650	490-630	450-590	22	20
P265NL	1,0453	265	265 ^b	-	-	410-570	410-570	-	24	22
L290NB	1,0484	290-440	290-440	-	-	≥415	-	-	23	21
L360NB	1,0582	360-510	360-510	-	-	≥460	-	-	22	20
L415QB	1,8947	415-565	415-565	-	-	≥520	≥520	-	20	18
L450QB	1,8952	450-570	450-570	-	-	≥535	≥535	-	20	18

^a For wall thicknesses equal to or smaller than 10 mm.

^b For wall thicknesses equal to or smaller than 25 mm.

LE CARATTERISTICHE MECCANICHE (A TEMPERATURA AMBIENTE) DEVONO ESSERE CONFORMI AI REQUISITI INDICATI NEL PROSPETTO:

THE MECHANICAL CHARACTERISTICS (TO TEMPERATURE ENVIRONMENT) THEY HAVE TO BE CONFORMING TO THE SUITABLE REQUISITE IN THE PROSPECTUS:

Tipo di acciaio	R_{eH} min N/mm ²	R_m N/mm ²	A min. %	HB max.
S265	265	410-570	21	180
S235	235	360-500	25	170

MINIMUM PROOF STRENGTH $R_{p0.2}$ AT ELEVATED TEMPERATURE

Grade	Minimum proof strength $R_{p0.2}$ N/mm ² at temperature of (°C)										
	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600
16Mo3	243	237	224	205	173	159	156	150	146	-	-
10CrMo5-5	240	228	219	208	165	156	148	144	143	-	-
13CrMo4-5	2W64	253	245	236	192	182	174	168	166	-	-
X10CrMoV Nb9-1	410	395	380	370	360	350	340	320	300	270	215

MINIMUM TENSILE STRENGTH VALUES AT TEMPERATURE FOR GRADE P355NH

Temperature in °C	Rm for wall thickness T in mm			
	T ≤ 30	30 < T ≤ 50	50 < T ≤ 80	80 < T ≤ 100
100	440	420	400	390
150	430	410	390	380
200	410	390	370	360
250	410	390	370	360
300	410	390	370	360
350	400	380	360	350
400	390	370	350	340

LE TOLLERANZE, COME DA PAR 11.2 EN 10253-4 E EN 10253-2, SONO RIEPILOGATE NELLA SEGUENTE TABELLA:
TOLERANCES, AS EXPLAINED IN PAR 11.2 EN 10253-4 E EN 10253-2, ARE SUMMARIZED IN THE FOLLOWING TABLE:

Diametro esterno <i>Outside diameter</i> D (mm)	Diametro interno <i>Inside diameter</i>		Ovalità (2) <i>Out of round</i>		Spessore (3) <i>Thickness</i>	<i>F-G-H-L</i> (mm)	<i>B</i> (mm)	<i>C</i> (mm)	<i>K</i> (mm)	
	Alle estremità <i>At the ends</i>	Sul corpo <i>On the body</i>	Alle estremità <i>At the ends</i>	Sul corpo <i>On the body</i>	Alle estremità <i>At the ends</i>					
<=114,3	± 1% min ± 0,5 mm (classe D2)	Almeno 80% del diametro interno alle estremità <i>At least 80% of the internal diameter at the ends</i>	Inclusa nella tolleranza del diametro <i>Included in the tolerance of the diameter</i>	Max 4%	-12,5% +15%	±2mm	±7mm	±7mm	±4mm	
>=139,7 <=219,1						±2mm	±7mm	±7mm	±7mm	
273						±5mm	±7mm	±10mm	±7mm	
>=323,9 <=406,4						±5mm	±10mm	±10mm	±7mm	
>=457 <=610						±5mm	±10mm	±10mm	±7mm	
>=660 <=762			Max 2%		Senza saldatura <i>Seamless</i> -0,35 mm +15%	±5mm	±10mm	±10mm	±7mm	
>762						±10mm	±10mm	±10mm	±10mm	

(1) Le quote F-G-H-L-B-C-K sono riferite alle figure 1-2-3-4-5-6-7-8-9-10-11-12 della EN 10253-4.

(2) L'ovalità deve essere così calcolata $Ov=100(D_{max}-D_{min})/D$ in % dove:

D_{max} = diametro massimo misurato sulla sezione in mm

D_{min} = diametro minimo misurato sulla sezione in mm

D = diametro nominale della sezione in mm

(3) La tolleranza minima si applica anche sul corpo del raccordo

(1) Dimensions are F-G-H-L-B-C-K are referring to the figures 1-2-3-4-5-6-7-8-9-10-11-12 of EN 10253-4.

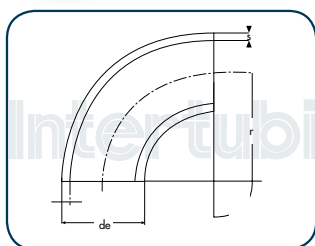
(2) The out of roundness must be so calculate: $Ov=100(D_{max}-D_{min})/D$ in % where:

D_{max} = maximum diameter measured on the section in mm

D_{min} = minimum diameter measured on the section in mm

D = nominal diameter of section in mm

(3) Minimum tolerance is applied also on the body of the fitting.



CURVE SALDATE 3D 90°

RAGGIO $R=1,5D$
(45° SU RICHIESTA)

CARATTERISTICHE TECNICHE

Norme dimensionali: EN 10253-3 - EN 10253-4

Ricavate da tubo saldato o lamiera

Marcatura: in accordo EN 10253-3

CERTIFICATI EN 10204/3.1

WELDED ELBOWS 3D 90°

RADIUS $R=1,5D$
(45° ON REQUEST)

TECHNICAL INFORMATION

Dimensional standard: EN 10253-3 - EN 10253-4

Made from welded pipe or plate

Marking: according to EN 10253-3

CERTIFICATES EN 10204/3.1

DN	DN inch	mm	Spessore / Thickness			R	Peso kg / Weight kg		Peso kg / Weight kg	
		De	2,00 mm	3,00 mm	4,00 mm	mm	Spessore / Thickness 2,00 mm	Spessore/Thickness 3,00 mm	Spessore/Thickness 4,00 mm	
8	1/4"	13,7	❖	//	//	20	0,02	//	//	
10	3/8"	17,2	☒	//	//	28,5	0,02	//	//	
15	1/2"	21,3	☒	2,5	//	28	0,04	0,06	//	
20	3/4"	26,9	☒	2,5	//	29	0,06	0,08	//	
25	1"	33,7	☒	☒	//	38	0,09	0,13	//	
		35	❖	❖	//	52,5	0,11	//	//	
		40	❖	//	//	60	0,16	//	//	
32	1 1/4"	42,4	☒	☒	//	48	0,15	0,22	//	
40	1 1/2"	48,3	☒	☒	//	57	0,17	0,30	//	
		50	❖	❖	//	75	0,31	//	//	
		54	☒	❖	//	75	0,31	//	//	
50	2"	60,3	☒	☒	//	76	0,34	0,51	//	
		70	❖	☒	//	92	0,50	//	//	
65	2 1/2"	76,1	☒	☒	//	95	0,56	0,80	//	
		80	❖	//	//	120	0,72	//	//	
		84	☒	☒	//	120	1,17	//	//	
80	3"	88,9	☒	☒	❖	114	0,78	1,10	1,50	
	3 1/2"	101,6	☒	☒	//	134	1,05	1,60	//	
		104	☒	//	//	150	1,20	//	//	
100	4"	114,3	☒	☒	❖	152	1,30	2,00	2,65	
		129	☒	//	//	187	1,86	//	//	
125	5"	139,7	☒	☒	❖	190	2,10	3,00	4,00	
		154	☒	//	//	225	2,69	//	//	
		156	//	☒	//	225	//	4,06	//	
150	6"	168,3	☒	☒	❖	229	3,10	4,40	6,10	
		204	☒	//	//	300	4,80	//	//	
		206	//	☒	//	300	//	7,21	//	
200	8"	219,1	☒	☒	❖	305	5,20	7,80	10,50	
		254	☒	☒	❖	375	7,42	//	//	
250	10"	273,0	☒	☒	❖	381	8,00	12,00	16,10	
300	12"	323,9	☒	☒	❖	457	11,60	17,40	23,00	
350	14"	355,6	//	☒	❖	533	//	22,20	23,50	
400	16"	406,4	//	☒	❖	610	//	29,10	39,00	
450	18"	457,2	//	☒	//	686	//	36,70	//	
500	20"	508	//	☒	//	762	//	45,00	//	
600	24"	609,6	//	❖	❖	914	//	//	//	

☒ = Disponibile a magazzino

❖ = Disponibile a richiesta

// = Non fornibile

On stock

On request

Not supplied

Nota: i dati tecnici su questo catalogo sono indicativi e non impegnativi / Note: the technical data reported in this catalogue is proximate and not binding.

Data di emissione: 2014 Revisione: 01 / Date of issue: 2014 Revision: 01

Copyright © Intertubi S.p.a. Tutti i diritti sono riservati / Copyright © Intertubi S.p.a. All rights reserved



CURVE SALDATE 5D 90°

RAGGIO $R=2,5D$

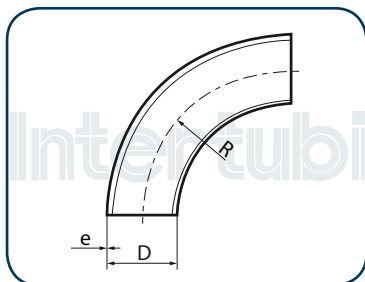
CARATTERISTICHE TECNICHE

Norma dimensionale: EN 10253-3

Ricavate da tubo saldato

Marcatura: in accordo EN 10253-3

CERTIFICATI EN 10204/3.1



WELDED ELBOWS 5D 90°

RADIUS $R=2,5D$

TECHNICAL INFORMATION

Dimensional Standard: EN 10253-3

Made from welded pipe

Marking: according to EN 10253-3

CERTIFICATES EN 10204/3.1

Ø Nom.	Ø	Ø mm	Spessore / Thickness		R	Peso kg / Weight kg	Peso kg / Weight kg
DN	DN inch	De	2,00 mm	3,00 mm	mm	Spessore / Thickness 2,00 mm	Spessore / Thickness 3,00 mm
15	1/2"	21,3	☒	2,6	45	0,07	0,08
20	3/4"	26,9	☒	2,6	57	0,11	0,14
25	1"	33,7	☒	☒	72	0,18	0,27
32	1 1/4"	42,4	☒	3,2	93	0,29	0,45
40	1 1/2"	48,3	☒	3,2	108	0,39	0,61
50	2"	60,3	☒	☒	135	0,62	0,89
65	2 1/2"	76,1	☒	☒	175	1,01	1,44
80	3"	88,9	☒	☒	205	1,39	2,07
100	4"	114,3	☒	☒	270	2,35	3,49

☒ = Disponibile a magazzino

On stock

❖ = Disponibile a richiesta

On request

// = Non fornibile

Not supplied



RIDUZIONI CONCENTRICHE E ECCENTRICHE

CARATTERISTICHE TECNICHE

Ricavate da tubo saldato o lamiera

Dimensioni tipo ISO 5251, forma diritta

Marcatura: marchio produttore, numero colata, dimensioni, tipo di acciaio.

CERTIFICATI EN 10204/2.2

CONCENTRIC AND ECCENTRIC REDUCERS

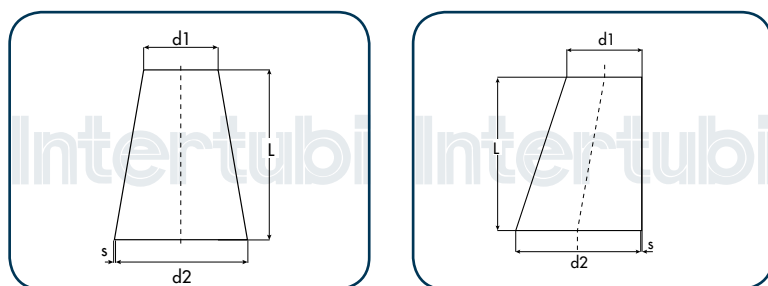
TECHNICAL INFORMATION

Made from welded pipe or plate

Dimensions type ISO 5251, straight form

Marking: Producer's name, heat number, dimensions, steel.

CERTIFICATES EN 10204/2.2



Diametro nom. Nominal diam.		Diametro est. Outs. diameter		Lunghezza Length	Spessore Thickness		Peso KG weight KG	
DN ₁	DN ₂	D _{e1} mm	D _{e2} mm	L mm	2,00 mm	3,00 mm	2,00 mm	3,00 mm
10	8	17,2	13,7	28	☒	//	0,02	//
15	8	21,3	13,7	28	☒	//	0,02	//
	10		17,2		☒	//		
20	8	26,9	13,7	38	☒	//	0,03	//
	10		17,2		☒	//	0,04	//
	15		21,3		☒	☒	0,04	0,05
25	10	33,7	17,2	51	☒	☒	0,05	0,06
	15		21,3		☒	☒	0,06	0,08
	20		26,9		☒	☒	0,06	0,09
32	15	42,4	21,3	51	☒	☒	0,08	0,12
	20		26,9		☒	☒	0,09	0,13
	25		33,7		☒	☒	0,10	0,15
40	15	48,3	21,3	64	☒	☒	0,11	0,17
	20		26,9		☒	☒	0,12	0,18
	25		33,7		☒	☒	0,13	0,20
	32		42,4		☒	☒	0,15	0,22
50	15	60,3	21,3	76	☒	☒	0,16	0,23
	20		26,9		☒	☒	0,17	0,25
	25		33,7		☒	☒	0,18	0,27
	32		42,4		☒	☒	0,20	0,29
65	40	76,1	48,3	89	☒	☒	0,20	0,31
	20		26,9		☒	☒	0,23	0,34
	25		33,7		☒	☒	0,25	0,37
	32		42,4		☒	☒	0,26	0,39
50	40	60,3	48,3	76	☒	☒	0,28	0,41
	50		60,3		☒	☒	0,30	0,46

Diametro nom. Nominal diam.		Diametro est. Outs. diameter		Lunghezza Length	Spessore Thickness		Peso KG weight KG	
DN ₁	DN ₂	D _{e1} mm	D _{e2} mm	L mm	2,00 mm	3,00 mm	2,00 mm	3,00 mm
80	25	88,9	33,7	89	☒	☒	0,27	0,41
	32		42,4		☒	☒	0,29	0,44
	40		48,3		☒	☒	0,30	0,46
	50		60,3		☒	☒	0,33	0,50
	65		76,1		☒	☒	0,37	0,55
100	50	101,6	60,3	98	❖	❖	❖	❖
	65		76,1		❖	❖	❖	❖
	80		88,9		❖	❖	❖	❖
100	25	114,3	33,7	102	☒	☒	0,37	0,57
	32		42,4		☒	☒	0,40	0,60
	40		48,3		☒	☒	0,42	0,62
	50		60,3		☒	☒	0,44	0,67
	65		76,1		☒	☒	0,49	0,73
125	80	139,7	88,9	127	☒	☒	0,52	0,78
	50		60,3		☒	☒	0,64	0,96
	65		76,1		☒	☒	0,69	1,03
	100		114,3		☒	☒	0,73	1,10
150	50	168,3	60,3	140	☒	☒	0,81	1,21
	65		76,1		☒	☒	0,80	1,28
	80		88,9		☒	☒	0,86	1,29
	100		114,3		☒	☒	0,90	1,35
	125		139,7		☒	☒	0,99	1,49
150	125	168,3	139,7	140	☒	☒	1,08	1,62

☒ = Disponibile a magazzino

❖ = Disponibile a richiesta

// = Non fornibile

On stock

On request

Not supplied

Nota: i dati tecnici su questo catalogo sono indicativi e non impegnativi / Note: the technical data reported in this catalogue is proximate and not binding.

Data di emissione: 2014 Revisione: 01 / Date of issue: 2014 Revision: 01

Copyright © Intertubi S.p.a. Tutti i diritti sono riservati / Copyright © Intertubi S.p.a. All rights reserved

RIDUZIONI CONCENTRICHE E ECCENTRICHE

CARATTERISTICHE TECNICHE

Ricavate da tubi saldati o lamiera
Dimensioni tipo ISO 5251, forma diritta
Marcatura: marchio produttore, numero colata, dimensioni, tipo di acciaio.

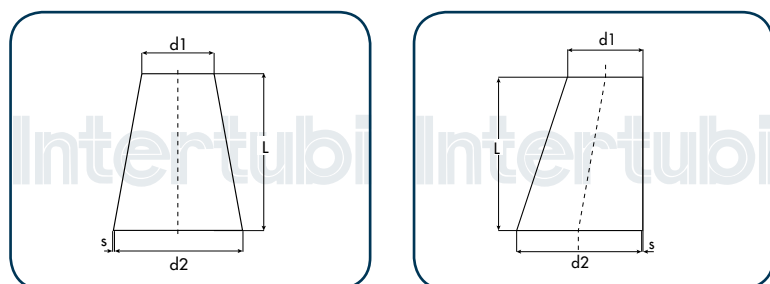
CERTIFICATI EN 10204/2.2

CONCENTRIC AND ECCENTRIC REDUCERS

TECHNICAL INFORMATION

Made from welded pipe or plate
Dimensions type ISO 5251, straight form
Marking: Producer's name, heat number, dimensions, steel.

CERTIFICATES EN 10204/2.2



Diametro nom. Nominal diam.		Diametro est. Outs. diameter		Lunghezza Length	Spessore Thickness		Peso KG / weight KG	
DN ₁	DN ₂	D _{e1} mm	D _{e2} mm	L mm	2,00 mm	3,00 mm	2,00 mm	3,00 mm
200	80	219,1	88,9	152	☒	☒	1,18	1,76
	100		114,3		☒	☒	1,27	1,91
	125		139,7		☒	☒	1,37	2,05
	150		168,3		☒	☒	1,48	2,22
250	150	273,0	168,3	178	☒	☒	1,97	2,96
	200		219,1		☒	☒	2,20	3,30
300	200	323,9	219,1	203	☒	☒	2,77	4,15
	250		273,0		☒	☒	3,04	4,37
350	200	355,6	219,1	330	//	❖	//	7,15
	250		273		//	❖	//	7,81
	300		323,9		//	❖	//	8,45
400	250	406,4	273	356	//	❖	//	9,11
	300		323,9		//	❖	//	9,80
	350		355,6		//	❖	//	10,22
450	300	457	323,9	381	//	❖	//	11,21
	350		355,6		//	❖	//	11,69
	400		406,4		//	❖	//	12,40
500	350	508	355,6	508	//	❖	//	16,53
	400		406,4		//	❖	//	17,50
	450		457		//	❖	//	18,48

☒ = Disponibile a magazzino

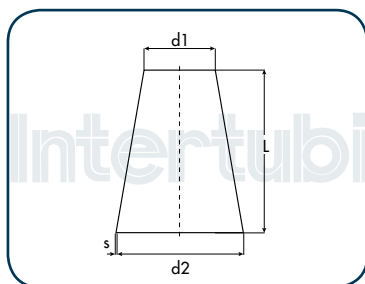
❖ = Disponibile a richiesta

// = Non fornibile

On stock

On request

Not supplied



RIDUZIONI CONCENTRICHE METRICHE

CARATTERISTICHE TECNICHE

Ricavate da tubo saldato o lamiera

Dimensioni tipo ISO 5251, forma diritta

Marcatura: marchio produttore, numero colata, dimensioni, tipo di acciaio.

CERTIFICATI EN 10204/2.2

METRIC CONCENTRIC REDUCERS

TECHNICAL INFORMATION

Made from welded pipe or plate

Dimensions type ISO 5251, straight form

Marking: Producer's name, heat number, dimensions, steel.

CERTIFICATES EN 10204/2.2

Diametro nom. Nominal diam.		Diametro est. Outs. diameter		Lunghezza Length	Spessore Thickness		Peso Weight
DN ₁	DN ₂	D _{e1} mm	D _{e2} mm	L mm			KG
		28	28	25	1,5 mm	1,5 mm	0,02
			20		1,5 mm	1,5 mm	0,03
			25		1,5 mm	1,5 mm	0,04
		30	20	27	1,5 mm	1,5 mm	0,03
			23		1,5 mm	1,5 mm	0,04
		38	25	35	1,5 mm	1,5 mm	0,05
			25		1,5 mm	1,5 mm	0,03
			28		1,5 mm	1,5 mm	0,04
			30		1,5 mm	1,5 mm	0,05
		43	20	40	1,5 mm	1,5 mm	0,06
			25		1,5 mm	1,5 mm	0,07
			28		1,5 mm	1,5 mm	0,08
			30		1,5 mm	1,5 mm	0,09
			33		1,5 mm	1,5 mm	0,10
		50,8	38	47,8	1,5 mm	1,5 mm	0,06
			25		1,5 mm	1,5 mm	0,07
			28		1,5 mm	1,5 mm	0,08
			30		1,5 mm	1,5 mm	0,09
			33		1,5 mm	1,5 mm	0,10
		53	38	50	1,5 mm	1,5 mm	0,12
			25		1,5 mm	1,5 mm	0,13
			28		1,5 mm	1,5 mm	0,14
			30		1,5 mm	1,5 mm	0,15
			33		1,5 mm	1,5 mm	0,16
		63	38	60	1,5 mm	1,5 mm	0,17
			43		1,5 mm	1,5 mm	0,18
			33		1,5 mm	1,5 mm	0,18
			38		1,5 mm	1,5 mm	0,18
			43		1,5 mm	1,5 mm	0,18
			50,8		1,5 mm	1,5 mm	0,19
			53		1,5 mm	1,5 mm	0,20

Diametro nom. Nominal diam.		Diametro est. Outs. diameter		Lunghezza Length	Spessore Thickness		Peso Weight
DN ₁	DN ₂	D _{e1} mm	D _{e2} mm	L mm			KG
		73	38	70	1,5 mm	1,5 mm	0,21
			43		2,00 mm	2,00 mm	0,22
			50,8		2,00 mm	2,00 mm	0,26
			53		2,00 mm	2,00 mm	0,28
			63		2,00 mm	2,00 mm	0,30
		84	53	80	2,00 mm	2,00 mm	0,45
			63		2,00 mm	2,00 mm	0,66
			73		2,00 mm	2,00 mm	0,68
			76,1		2,00 mm	2,00 mm	0,70
		104	63	100	2,00 mm	2,00 mm	0,64
			73		2,00 mm	2,00 mm	0,66
			76,1		2,00 mm	2,00 mm	0,68
			84		2,00 mm	2,00 mm	0,70
		129	60,3	125	2,00 mm	2,00 mm	0,64
			73		2,00 mm	2,00 mm	0,66
			76,1		2,00 mm	2,00 mm	0,68
			84		2,00 mm	2,00 mm	0,70
		154	104	150	2,00 mm	2,00 mm	0,73
			104		2,00 mm	2,00 mm	0,89
			129		2,00 mm	2,00 mm	0,97
			129		2,00 mm	2,00 mm	1,06
		204	83	200	2,00 mm	2,00 mm	0,44
			104		2,00 mm	2,00 mm	0,55
			129		2,00 mm	2,00 mm	1,67
			154		2,00 mm	2,00 mm	1,80
		254	129	250	2,00 mm	2,00 mm	2,40
			154		2,00 mm	2,00 mm	2,56
			204		2,00 mm	2,00 mm	2,88
		304	254	300	2,00 mm	2,00 mm	4,20

☒ = Disponibile a magazzino

❖ = Disponibile a richiesta

// = Non fornibile

On stock

On request

Not supplied

Nota: i dati tecnici su questo catalogo sono indicativi e non impegnativi / Note: the technical data reported in this catalogue is proximate and not binding.

Data di emissione: 2014 Revisione: 01 / Date of issue: 2014 Revision: 01

Copyright © Intertubi S.p.a. Tutti i diritti sono riservati / Copyright © Intertubi S.p.a. All rights reserved



RIDUZIONI CONCENTRICHE E ECCENTRICHE DIRITTE

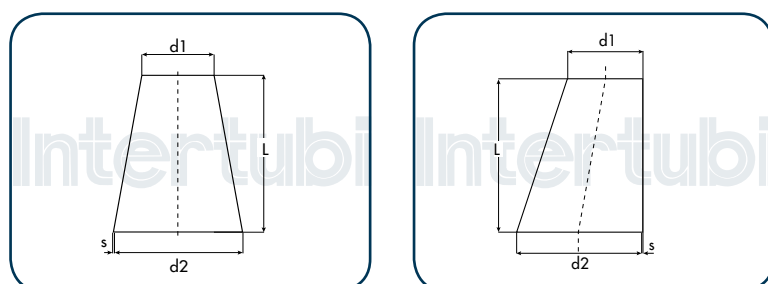
CARATTERISTICHE TECNICHE

Dimensioni e tolleranze accordo EN 10253-3 (EX AFNOR)
Le riduzioni sono ricavate da tubo saldato o lamiera
Lunghezza delle riduzioni secondo quanto esposto in tabella
 $L = 3 \times (\text{DIAM MAG} - \text{DIAM min.})$
Marcatura: in accordo EN 10253-3
CERTIFICATI EN 10204/2.2

CONCENTRIC AND ECCENTRIC REDUCERS STRAIGHT

TECHNICAL INFORMATION

Dimensions and tolerances according to EN 10253-3 (EX AFNOR)
Reducers are made out of welded pipe or plate
Reducers length: according to the size - table beside $L = 3 \times$
(bigger Ø - smaller Ø)
Marking: in according to EN 10253-3
CERTIFICATES EN 10204/2.2



Diametro nom. Nominal diam.		Diametro est. Outs. diameter		Lunghezza Length	Spessore Thickness		Peso KG Weight KG	
DN ₁	DN ₂	D _{e1} mm	D _{e2} mm	L mm	2,00 mm	3,00 mm	2,00 mm	3,00 mm
15	10	21,3	17,2	12	☒	//	0,02	//
20	15	26,9	21,3	17	☒	//	0,04	//
25	20	33,7	26,9	20	☒	//	0,06	//
32	20	42,4	26,9	46	☒	//	0,09	//
	25		33,7	26	☒	//	0,05	//
40	20	48,3	26,9	63	☒	☒	0,12	0,18
	25		33,7	43	☒	☒	0,09	0,13
	32		42,4	17	☒	☒	0,04	0,06
50	20	60,3	26,9	99	☒	☒	0,22	0,33
	25		33,7	79	☒	☒	0,19	0,28
	32		42,4	53	☒	☒	0,14	0,21
	40		48,3	36	☒	☒	0,09	0,14
65	25	76,1	33,7	126	☒	☒	0,35	0,53
	32		42,4	100	☒	☒	0,30	0,45
	40		48,3	82	☒	☒	0,26	0,39
	50		60,3	47	☒	☒	0,16	0,24
80	32	88,9	42,4	138	☒	☒	0,46	0,69
	40		48,3	120	☒	☒	0,42	0,63
	50		60,3	85	☒	☒	0,32	0,48
	65		76,1	38	☒	☒	0,16	0,24

Diametro nom. Nominal diam.		Diametro est. Outs. diameter		Lunghezza Length	Spessore Thickness		Peso KG Weight KG	
DN ₁	DN ₂	D _{e1} mm	D _{e2} mm	L mm	2,00 mm	3,00 mm	2,00 mm	3,00 mm
100	40	114,3	48,3	195	☒	☒	0,81	1,21
	50		60,3	160	☒	☒	0,71	1,06
	65		76,1	113	☒	☒	0,56	0,83
	80		88,9	75	☒	☒	0,39	0,58
125	50	139,7	60,3	235	☒	☒	1,20	1,80
	65		76,1	188	☒	☒	1,03	1,55
	80		88,9	155	☒	☒	0,87	1,31
	100		114,3	75	☒	☒	0,49	0,73
150	65	168,3	76,1	273	☒	☒	1,70	2,55
	80		88,9	235	☒	☒	1,54	2,31
	100		114,3	160	☒	☒	1,15	1,73
	125		139,7	85	☒	☒	0,60	0,99

☒ = Disponibile a magazzino

❖ = Disponibile a richiesta

// = Non fornibile

On stock

On request

Not supplied



RIDUZIONI CONCENTRICHE E ECCENTRICHE DIRITTE

CARATTERISTICHE TECNICHE

Dimensioni e tolleranze accordo EN 10253-3 (EX AFNOR)

Le riduzioni sono ricavate da tubo saldato o lamiera

Lunghezza delle riduzioni secondo quanto esposto in tabella L= 3X (DIAM MAG - DIAM min.)

Marcatura: in accordo EN 10253-3

CERTIFICATI EN 10204/2.2

CONCENTRIC AND ECCENTRIC REDUCERS STRAIGHT

TECHNICAL INFORMATION

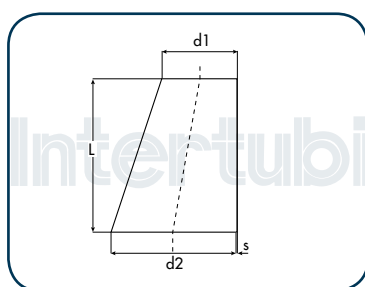
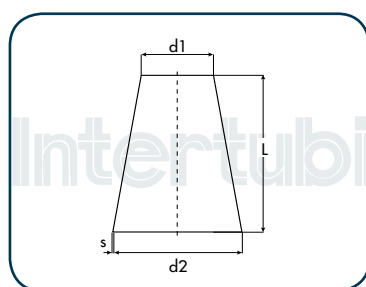
Dimensions and tolerances according to EN 10253-3 (EX AFNOR)

Reducers are made out of welded pipe or plate

Reducers length: according to the size - table beside L= 3X (bigger Ø - smaller Ø)

Marking: in according to EN 10253-3

CERTIFICATES EN 10204/2.2



Diametro nom. Nominal diam.		Diametro est. Outs. diameter		Lunghezza Length	Spessore Thickness		Peso KG Weight KG	
DN ₁	DN ₂	D _{e1} mm	D _{e2} mm	L mm	2,00 mm	3,00 mm	2,00 mm	3,00 mm
200	80	219,1	88,9	385	☒	☒	3,02	4,53
	100		114,3	310	☒	☒	2,63	3,95
	125		139,7	235	☒	☒	2,15	3,22
	150		168,3	150	☒	☒	1,48	2,23
250	150	273,0	168,3	510	☒	☒	3,48	5,22
	200		219,1	160	☒	☒	1,99	2,99
300	200	323,9	219,1	310	☒	☒	4,29	6,43
	250		273,0	151	☒	☒	2,29	3,43
350	200	355,6	219,1	404	//	❖	//	8,87
	250		273	244	//	❖	//	5,87
	300		323,9	94	//	❖	//	2,44
400	250	406,4	273	395	//	❖	//	10,29
	300		323,9	244	//	❖	//	6,81
	350		355,6	150	//	❖	//	4,38
450	300	457	323,9	395	//	❖	//	11,77
	350		355,6	301	//	❖	//	9,34
	400		406,4	150	//	❖	//	4,96
500	350	508	355,6	451	//	❖	//	14,88
	400		406,4	301	//	❖	//	10,51
	450		457	150	//	❖	//	5,54

☒ = Disponibile a magazzino

On stock

❖ = Disponibile a richiesta

On request

// = Non fornibile

Not supplied



RIDUZIONI CONCENTRICHE E ECCENTRICHE

CARATTERISTICHE TECNICHE

Le riduzioni sono ricavate da tubo saldato o lamiera

Dimensioni e tolleranze in accordo EN 10253-3

Marcatura: in accordo EN 10253-3

CERTIFICATI EN 102042.2

CONCENTRIC AND ECCENTRIC REDUCERS

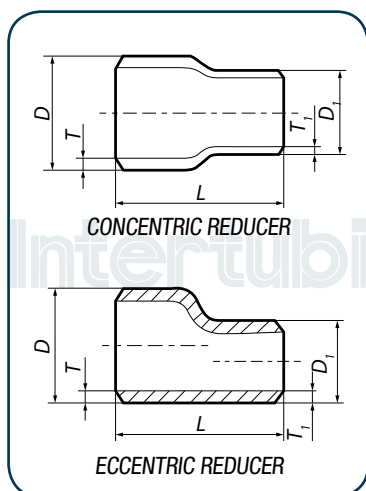
TECHNICAL INFORMATION

Reducers are made out of welded pipe or plate

Dimensions and tolerances according to EN 10253-3

Marking: in according to EN 10253-3

CERTIFICATES EN 10204/2.2



Diametro nom. Nominal diam.		Diametro est. Outs. diameter		Lunghezza Length	Spessore Thickness		Peso Weight kg	
DN	DN ₁	D mm	D ₁ mm	L mm	2,00 mm	3,00 mm	2,00 mm	3,00 mm
20	8	26,9	13,7	38	☒	//	0,03	//
	10		17,2		☒	//	0,04	//
	15		21,3		☒	☒	0,04	0,05
25	10	33,7	17,2	51	☒	☒	0,05	0,06
	15		21,3		☒	☒	0,06	0,08
	20		26,9		☒	☒	0,06	0,09
32	15	42,4	21,3	51	☒	☒	0,08	0,12
	20		26,9		☒	☒	0,09	0,13
	25		33,7		☒	☒	0,10	0,15
40	15	48,3	21,3	64	☒	☒	0,11	0,17
	20		26,9		☒	☒	0,12	0,18
	25		33,7		☒	☒	0,13	0,20
	32		42,4		☒	☒	0,15	0,22
50	15	60,3	21,3	76	☒	☒	0,16	0,23
	20		26,9		☒	☒	0,17	0,25
	25		33,7		☒	☒	0,18	0,27
	32		42,4		☒	☒	0,20	0,29
65	40	76,1	48,3	89	☒	☒	0,20	0,31
	20		26,9		☒	☒	0,23	0,34
	25		33,7		☒	☒	0,25	0,37
	32		42,4		☒	☒	0,26	0,39
65	40	76,1	48,3	89	☒	☒	0,28	0,41
	50		60,3		☒	☒	0,30	0,46

Diametro nom. Nominal diam.		Diametro est. Outs. diameter		Lunghezza Length	Spessore Thickness		Peso Weight kg	
DN	DN ₁	D mm	D ₁ mm	L mm	2,00 mm	3,00 mm	2,00 mm	3,00 mm
80	25	88,9	33,7	89	☒	☒	0,27	0,41
	32		42,4		☒	☒	0,29	0,44
	40		48,3		☒	☒	0,30	0,46
	50		60,3		☒	☒	0,33	0,50
	65		76,1		☒	☒	0,37	0,55
100	25	114,3	33,7	102	☒	☒	0,37	0,57
	32		42,4		☒	☒	0,40	0,60
	40		48,3		☒	☒	0,42	0,62
	50		60,3		☒	☒	0,44	0,67
	65		76,1		☒	☒	0,49	0,73
125	80	139,7	88,9	127	☒	☒	0,52	0,78
	50		60,3		☒	☒	0,64	0,90
	65		76,1		☒	☒	0,69	1,03
	80		88,9		☒	☒	0,73	1,10
150	100	168,3	114,3	140	☒	☒	0,81	1,21
	50		60,3		☒	☒	0,80	1,28
	65		76,1		☒	☒	0,86	1,29
	80		88,9		☒	☒	0,90	1,35
	100		114,3		☒	☒	0,99	1,49
150	125	168,3	139,7	140	☒	☒	1,08	1,62

☒ = Disponibile a magazzino

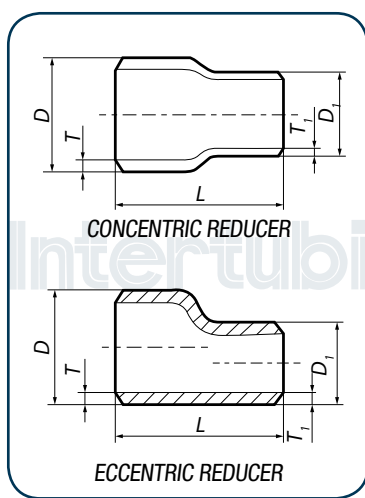
❖ = Disponibile a richiesta

// = Non fornibile

On stock

On request

Not supplied



RIDUZIONI CONCENTRICHE E ECCENTRICHE

CARATTERISTICHE TECNICHE

Le riduzioni sono ricavate da tubo saldato o lamiera

Dimensioni e tolleranze in accordo EN 10253-3

Marcatura: in accordo EN 10253-3

CERTIFICATI EN 10204/2.2

CONCENTRIC AND ECCENTRIC REDUCERS

TECHNICAL INFORMATION

Reducers are made out of welded pipe or plate

Dimensions and tolerances according to EN 10253-3

Marking: in according to EN 10253-3

CERTIFICATES EN 10204/2.2

Diametro nom. Nominal diam.		Diametro est. Outs. diameter		Lunghezza Length	Spessore Thickness		Peso Weight Kg	
DN	DN ₁	D mm	D ₁ mm	L mm	2,00 mm	3,00 mm	2,00 mm	3,00 mm
200	80	219,1	88,9	152	☒	☒	1,18	1,76
	100		114,3		☒	☒	1,27	1,91
	125		139,7		☒	☒	1,37	2,05
	150		168,3		☒	☒	1,48	2,22
250	150	273,0	168,3	178	☒	☒	1,97	4,96
	200		219,1		☒	☒	2,20	3,30
300	200	323,9	219,1	203	☒	☒	2,77	4,15
	250		273,0		☒	☒	3,04	4,37
350	200	355,6	219,1	330	//	❖	//	7,15
	250		273		//	❖	//	7,81
	300		323,9		//	❖	//	8,45
400	250	406,4	273	356	//	❖	//	9,11
	300		323,9		//	❖	//	9,80
	350		355,6		//	❖	//	10,22
450	300	457	323,9	381	//	❖	//	11,21
	350		355,6		//	❖	//	11,69
	400		406,4		//	❖	//	12,40
500	350	508	355,6	508	//	❖	//	16,53
	400		406,4		//	❖	//	17,50
	450		457		//	❖	//	18,48

☒ = Disponibile a magazzino

On stock

❖ = Disponibile a richiesta

On request

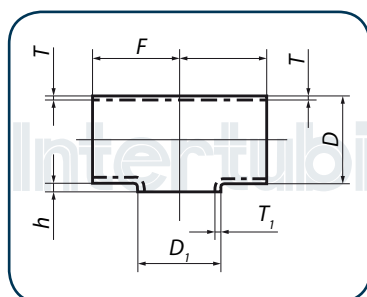
// = Non fornibile

Not supplied

Nota: i dati tecnici su questo catalogo sono indicativi e non impegnativi / Note: the technical data reported in this catalogue is proximate and not binding.

Data di emissione: 2014 Revisione: 01 / Date of issue: 2014 Revision: 01

Copyright © Intertubi S.p.a. Tutti i diritti sono riservati / Copyright © Intertubi S.p.a. All rights reserved



TEES UGUALI E RIDOTTI SBOCCATI

CARATTERISTICHE TECNICHE

I raccordi a T sono ricavati da tubo saldato o lamiera

Dimensioni e tolleranze tipo EN 10253-3

Marcatura: in accordo EN 10253-3

CERTIFICATI EN 10204/2.2

EQUAL AND REDUCER PULLED TEES

TECHNICAL INFORMATION

Tee are made out of welded pipe or plate

Dimensions and tolerances type EN 10253-3

Marking: according to EN 10253-3

CERTIFICATES EN 10204/2.2

Diam. nominale Nominal diam.			Diam. esterno Outs. diam.			Spessore / Thickness	
DNØ	DN mm	DN ₁	D ₁ mm	F mm	h mm	2,00 mm	3,00 mm
50	60,3	50	60,3	50	3	☒	☒
		40	48,3		3	❖	❖
		32	42,4		2	❖	❖
		25	33,7		2	❖	❖
65	76,1	65	76,1	65	4	☒	☒
		50	60,3		3	❖	❖
		40	48,3		3	❖	❖
		32	42,4		2	❖	❖
80	88,9	80	88,9	80	5	☒	☒
		65	76,1		4	❖	❖
		50	60,3		3	❖	❖
		40	48,3		3	❖	❖
100	114,3	100	114,3	100	7	☒	☒
		80	88,9		5	❖	❖
		65	76,1		4	❖	❖
		50	60,3		3	❖	❖
125	139,7	125	139,7	125	8	☒	☒
		100	114,3		7	❖	❖
		80	88,9		5	❖	❖
		65	76,1		4	❖	❖

Diam. nominale Nominal diam.			Diam. esterno Outs. diam.			Spessore / Thickness	
DNØ	DN mm	DN ₁	D ₁ mm	F mm	h mm	2,00 mm	3,00 mm
150	168,3	150	168,3	150	10	☒	☒
		125	139,7		8	❖	❖
		100	114,3		7	❖	❖
		80	88,9		5	❖	❖
200	219,1	200	219,1	200	12	☒	☒
		150	168,3		10	❖	❖
		125	139,7		8	❖	❖
		100	114,3		7	❖	❖
250	273	250	273	250	13	☒	☒
		200	219,1		12	❖	❖
		150	168,3		10	❖	❖
		125	139,7		8	❖	❖

☒ = Disponibile a magazzino

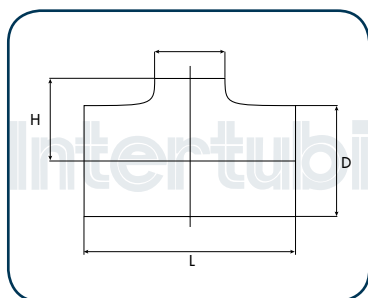
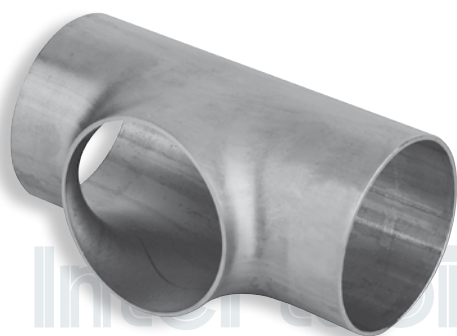
❖ = Disponibile a richiesta

// = Non fornibile

On stock

On request

Not supplied



TEES UGUALI IDROFORMATI

CARATTERISTICHE TECNICHE

Dimensioni tipo ISO 5251 con altezza del colletto di derivazione più alto come esposto in tabella, tale da permettere la saldatura automatica

Ricavati da tubo saldato

Derivazione lavorata a macchina con spessore costante che permette una saldatura orbitale e perfetta

CERTIFICATI EN 10204/2.2

HYDROFORMED EQUAL TEES

TECHNICAL INFORMATION

Dimensions type ISO 5251 with branch higher as shown in the table, such as to enable the automatic welding

Made from welded pipe

A machined neck with a regular wall thickness enabling a perfect orbital welding

CERTIFICATES EN 10204/2.2

DN	D mm	L mm	H mm	Spessore / Thickness		Peso / Weight kg	
				2,00 mm	3,00 mm	2,00 mm	3,00 mm
15	21,3	50	18	☒	//	0,04	//
20	26,9	58	22	☒	//	0,05	//
25	33,7	76	26	☒	//	0,13	//
32	42,4	95	33	☒	//	0,19	//
40	48,3	114	37	☒	//	0,25	//
50	60,3	127	44	☒	❖	0,40	0,62
65	76,1	152	53	☒	❖	0,55	0,83
80	88,9	171	60	☒	❖	0,80	1,00
100	114,3	210	67	☒	❖	1,18	1,70
125	139,7	248	81	☒	❖	1,50	2,60
150	168,3	286	96	☒	❖	2,20	3,20
200	219,1	356	120	☒	❖	3,40	5,30

☒ = Disponibile a magazzino

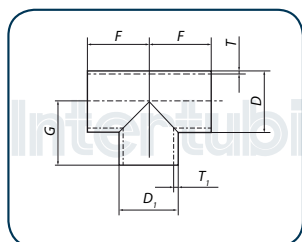
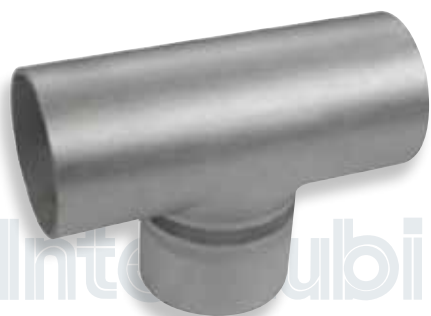
❖ = Disponibile a richiesta

// = Non fornibile

On stock

On request

Not supplied



TEES SALDATI UGUALI E RIDOTTI

CARATTERISTICHE TECNICHE

Ricavati da tubo saldato o lamiera.

Dimensioni tipo EN 10253-3 con colletto di derivazione saldato

Marcatura: marchio produttore, numero colata, dimensioni, tipo di acciaio.

CERTIFICATI EN 10204/2.2

EQUAL AND REDUCER WELDED TEE

TECHNICAL INFORMATION

Made from welded pipe or plate.

Dimensions type EN 10253-3 with welded branch.

Marking: Producer's name, heat number, dimensions, steel.

CERTIFICATES EN 10204/2.2

Diam. nominale Nominal diam.		Diam. esterno Outs. diam.		Altezza Height	Altezza Height	Spessore / Thickness	
DN	D mm	DN1	D1 mm	F mm	G mm	2,00 mm	3,00 mm
8	13,7	8	13,7	27	-	1,5	//
10	17,2	10	17,2	30	-	1,5	//
15	21,3	15	21,3	25	-	☒	☒
20	26,9	20	26,9	29	-	☒	☒
		15	21,3		29	☒	☒
25	33,7	25	33,7	38	-	☒	☒
		20	26,9		38	☒	☒
		15	21,3		38	☒	☒
32	42,4	32	42,4	48	-	☒	☒
		25	33,7		48	☒	☒
		20	26,9		48	☒	☒
		15	21,3		48	☒	☒
40	48,3	40	48,3	57	-	☒	☒
		32	42,4		57	☒	☒
		25	33,7		57	☒	☒
		20	26,9		57	☒	☒
50	60,3	50	60,3	64	-	☒	☒
		40	48,3		40	☒	☒
		32	42,4		57	☒	☒
		25	33,7		51	☒	☒
65	76,1	65	76,1	76	-	☒	☒
		50	60,3		70	☒	☒
		40	48,3		67	☒	☒
		32	42,3		64	☒	☒
80	88,9	80	88,9	86	-	☒	☒
		65	76,1		83	☒	☒
		50	60,3		76	☒	☒
		40	48,3		73	☒	☒

Diam. nominale Nominal diam.		Diam. esterno Outs. diam.		Altezza Height	Altezza Height	Spessore / Thickness	
DN	D mm	DN1	D1 mm	F mm	G mm	2,00 mm	3,00 mm
100	114,3	100	114,3	105	-	☒	☒
		80	88,9		98	☒	☒
		65	76,1		95	☒	☒
		50	60,3		89	☒	☒
125	139,7	125	139,7	124	-	☒	☒
		100	114,3		117	☒	☒
		80	88,9		111	☒	☒
		65	76,1		108	☒	☒
150	168,3	150	168,3	143	-	☒	☒
		125	139,7		137	☒	☒
		100	114,3		130	☒	☒
		80	88,9		124	☒	☒
200	219,1	200	219,1	178	-	☒	☒
		150	168,3		168	☒	☒
		125	139,7		162	☒	☒
		100	114,3		156	☒	☒
250	273	250	273	216	-	☒	☒
		200	219,1		203	☒	☒
		150	168,3		194	☒	☒
		125	139,7		191	☒	☒

☒ = Disponibile a magazzino

❖ = Disponibile a richiesta

// = Non fornibile

On stock

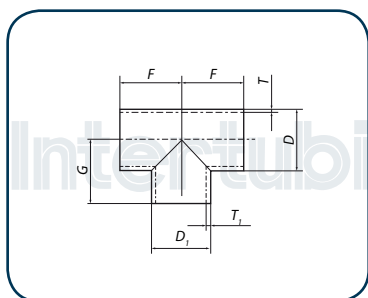
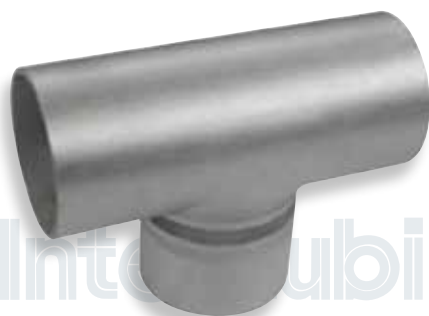
On request

Not supplied

Nota: i dati tecnici su questo catalogo sono indicativi e non impegnativi / Note: the technical data reported in this catalogue is proximate and not binding.

Data di emissione: 2014 Revisione: 01 / Date of issue: 2014 Revision: 01

Copyright © Intertubi S.p.a. Tutti i diritti sono riservati / Copyright © Intertubi S.p.a. All rights reserved



TEES SALDATI UGUALI E RIDOTTI

CARATTERISTICHE TECNICHE

Ricavati da tubo saldato o lamiera.

Dimensioni tipo EN 10253-3 con colletto di derivazione saldato
Marcatura: marchio produttore, numero colata, dimensioni, tipo di acciaio.

CERTIFICATI EN 10204/2.2

EQUAL AND REDUCER WELDED TEE

TECHNICAL INFORMATION

Made from welded pipe or plate.

Dimensions type EN 10253-3 with welded branch.

Marking: Producer's name, heat number, dimensions, steel.

CERTIFICATES EN 10204/2.2

Diam. nominale Nominal diam.		Diam. esterno Outs. diam.		Altezza Height	Altezza Height	Spessore / Thickness	
DN	D mm	DN1	D1 mm	F mm	G mm	2,00 mm	3,00 mm
300	323,9	300	323,9	254	-	☒	☒
		250	273		241	☒	☒
		200	219,1		229	☒	☒
		150	168,3		219	☒	☒
350	355,6	350	355,6	279	-	//	☒
		300	323,9		270	//	☒
		250	273		257	//	☒
		200	219,1		248	//	☒
400	406,4	400	406,4	305	-	//	☒
		350	355,6		305	//	☒
		300	323,9		295	//	☒
		250	273		283	//	☒
450	457	450	457	343	-	//	☒
		400	406,4		330	//	☒
		350	355,6		330	//	☒
		300	323,9		321	//	☒
500	508	500	508	381	-	//	☒
		450	457		368	//	☒
		400	406,4		356	//	☒
		350	355,6		356	//	☒

☒ = Disponibile a magazzino

❖ = Disponibile a richiesta

// = Non fornibile

On stock

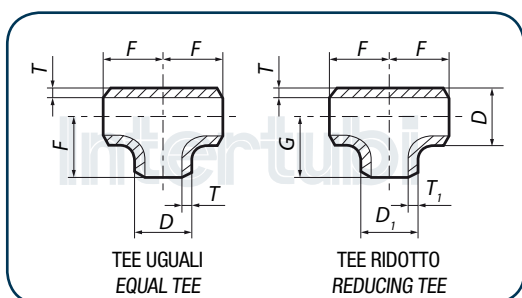
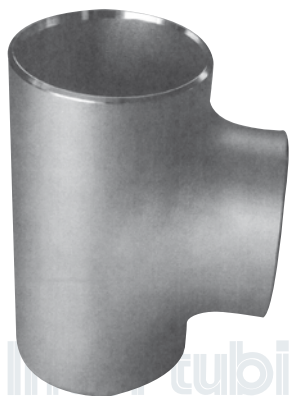
On request

Not supplied

Nota: i dati tecnici su questo catalogo sono indicativi e non impegnativi / Note: the technical data reported in this catalogue is proximate and not binding.

Data di emissione: 2014 Revisione: 01 / Date of issue: 2014 Revision: 01

Copyright © Intertubi S.p.a. Tutti i diritti sono riservati / Copyright © Intertubi S.p.a. All rights reserved



TEES SALDATI UGUALI E RIDOTTI

CARATTERISTICHE TECNICHE

Norma dimensionale EN 10253-3

Ricavati da tubo saldato o da lamiera.

Marcatura: in accordo EN 10253-3

CERTIFICATI EN 10204/2.2

EQUAL AND REDUCER WELDED TEE

TECHNICAL INFORMATION

Dimensional standard EN 10253-3,

Made from welded pipe or plate.

Marking: according to EN 10253-3

CERTIFICATES EN 10204/2.2

Diam. nominale Nominal diam.		Diam. esterno Outs. diam.		Altezza Height	Altezza Height	Spessore / Thickness	
DN	D mm	DN1	D1 mm	F mm	G mm	2,00 mm	3,00 mm
8	13,7	8	13,7	27	-	1,5	//
10	17,2	10	17,2	30	-	1,5	//
15	21,3	15	21,3	25	-	☒	☒
20	26,9	20	26,9	29	-	☒	☒
		15	21,3		29	☒	☒
25	33,7	25	33,7	38	-	☒	☒
		20	26,9		38	☒	☒
		15	21,3		38	☒	☒
32	42,4	32	42,4	48	-	☒	☒
		25	33,7		48	☒	☒
		20	24,9		48	☒	☒
		15	21,3		48	☒	☒
40	48,3	40	48,3	57	-	☒	☒
		32	42,4		57	☒	☒
		25	33,7		57	☒	☒
		20	26,9		57	☒	☒
50	60,3	50	60,3	64	-	☒	☒
		40	48,3		60	☒	☒
		32	42,4		57	☒	☒
		25	33,7		51	☒	☒
65	76,1	65	76,1	76	-	☒	☒
		50	60,3		70	☒	☒
		40	48,3		67	☒	☒
		32	42,4		64	☒	☒

Diam. nominale Nominal diam.		Diam. esterno Outs. diam.		Altezza Height	Altezza Height	Spessore / Thickness	
DN	D mm	DN1	D1 mm	F mm	G mm	2,00 mm	3,00 mm
80	88,9		88,9	86	-	☒	☒
			76,1		83	☒	☒
			60,3		76	☒	☒
			48,3		73	☒	☒
100	114,3		114,3	105	-	☒	☒
			88,9		98	☒	☒
			76,1		95	☒	☒
			60,3		89	☒	☒
125	139,7		139,7	124	-	☒	☒
			114,3		117	☒	☒
			88,9		111	☒	☒
			76,1		108	☒	☒
150	168,3		168,3	143	-	☒	☒
			139,7		137	☒	☒
			114,3		130	☒	☒
			88,9		124	☒	☒
200	219,1		219,1	178	-	☒	☒
			168,3		168	☒	☒
			139,7		162	☒	☒
			114,3		156	☒	☒

☒ = Disponibile a magazzino

❖ = Disponibile a richiesta

// = Non fornibile

On stock

On request

Not supplied

Nota: i dati tecnici su questo catalogo sono indicativi e non impegnativi / Note: the technical data reported in this catalogue is proximate and not binding.

Data di emissione: 2014 Revisione: 01 / Date of issue: 2014 Revision: 01

Copyright © Intertubi S.p.a. Tutti i diritti sono riservati / Copyright © Intertubi S.p.a. All rights reserved



FONDI BOMBATI

CARATTERISTICHE TECNICHE

Dimensioni tipo EN 10253-3 con altezze secondo quanto esposta in tabella

Marcatura: marchio produttore, numero colata, dimensioni, tipo di acciaio.

CERTIFICATI EN 10204/2.2

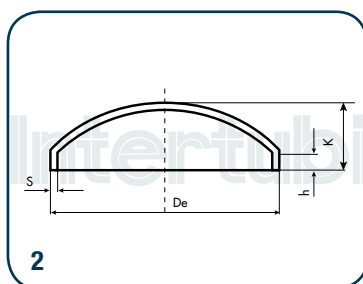
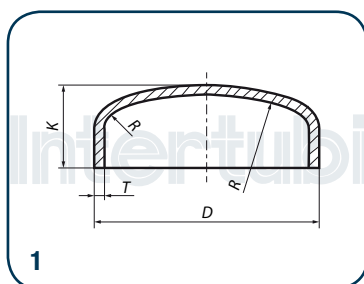
CAPS

TECHNICAL INFORMATION

Dimensions type EN 10253-3 with lenght according to the size table beside

Marking: producer's name, heat number, dimensions, steel.

CERTIFICATES EN 10204/2.2



DN	DN inch	mm	K 1	K* 2			Peso kg / Weight kg			Spessore / Thickness		
		De		2,00 mm	3,00 mm	4,00 mm	2,00 mm	3,00 mm	4,00 mm	2,00 mm	3,00 mm	4,00 mm
10	3/8"	17,2	//	11,5	//	//	0,01	//	//	☒	//	//
15	1/2"	21,3	25	9	15,5	//	0,01	0,02	//	☒	☒	//
20	3/4"	26,9	25	10,5	12	//	0,01	0,02	//	☒	☒	//
25	1"	33,7	38	12,5	14,5	//	0,02	0,03	//	☒	☒	//
32	1 1/4"	42,4	38	17	18	18	0,04	0,06	//	☒	☒	//
40	1 1/2"	48,3	38	17	23	23	0,05	0,08	0,11	☒	☒	❖
50	2"	60,3	38	20	22	22	0,08	0,11	0,15	☒	☒	❖
65	2 1/2"	76,1	38	27	29	29	0,13	0,19	0,26	☒	☒	❖
80	3"	88,9	51	29	30	30	0,16	0,24	0,33	☒	☒	❖
90	3 1/2"	101,6	//	26	27	27	0,19	0,28	0,37	☒	☒	❖
100	4"	114,3	64	32	32	32	0,25	0,37	0,49	☒	☒	❖
125	5"	139,7	76	35	36	36	0,37	0,53	0,71	☒	☒	❖
150	6"	168,3	89	40	43	43	0,52	0,77	1,15	☒	☒	❖
200	8"	219,1	102	50	51	51	0,85	1,27	1,87	☒	☒	❖
250	10"	273,0	127	63	62	61	1,31	1,97	2,62	☒	☒	❖
300	12"	323,9	152	72	72	72	1,81	2,72	3,62	☒	☒	❖
350	14"	355,6	165	//	89	89	//	3,52	5,31	//	☒	❖
400	16"	406,4	178	//	107	107	//	4,52	6,53	//	☒	❖
450	18"	457,2	203	//	120	120	//	5,46	7,87	//	☒	❖
500	20"	508	229	//	140	140	//	6,56	10,29	//	❖	❖
600	24"	609,6	267	//	152	152	//	45,00	14,10	//	❖	❖

☒ = Disponibile a magazzino

❖ = Disponibile a richiesta

// = Non fornibile

On stock

On request

Not supplied

* Altezza non prevista dalla norma EN 10253-3

* Height not provided by the standard EN 1025-3



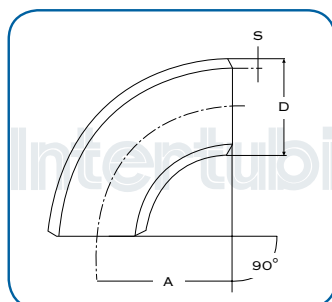
R=1D CURVE SENZA SALDATURE

EN 10253-2

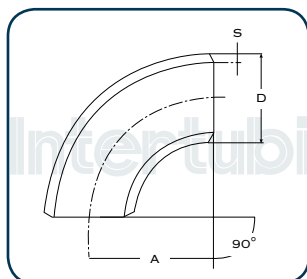
R=1D SEAMLESS ELBOWS

EN 10253-2

CARBON STEEL



Ø EST.MM OUTS.DIAM MM	Spessore Thickness	Raggio Radius	H	Peso Teorico Theoretical Weight Kg
26,90	2,30	25	39	0,06
33,70	2,30	25	42	0,08
	2,60			0,10
42,40	2,60	32	53	0,15
48,30	2,60	38	62	0,18
60,30	2,90	51	81	0,36
76,10	2,90	63	102	0,50
88,90	3,20	76	121	0,88
114,30	3,60	102	159	1,62
	6,30			2,77
133,00	4,00	125	192	2,50
139,70	4,00	127	197	2,79
168,30	4,50	152	237	4,43
	7,10			6,87
219,10	6,30	203	313	10,90
	8,00			13,70
	12,50			21,00
273,00	6,30	254	391	16,50
	8,80			22,90
323,90	7,10	305	467	26,90
355,60	8,00	356	533	38,20
406,40	8,80	406	610	55,10



R=1,5D CURVE SENZA SALDATURA

EN 10253-2

R=1,5D SEAMLESS ELBOWS

EN 10253-2

CARBON STEEL

Ø EST.MM OUTS.DIAM MM	Spessore Thickness	Raggio Radius	H	Peso Teorico Theoretical Weight Kg
17,00	2,00	20	29	0,02
21,30	2,00	38*	39	0,04
	2,90			0,06
	3,20			0,06
	3,60			0,07
	4,00			0,08
26,90	2,30	38*	42	0,06
	2,90			0,08
	3,20			0,09
	3,60			0,10
	4,00			0,10
30,00	2,60	34	48	0,09
	2,90			0,10
31,80	2,60	35	51	0,11
	2,90			0,12
	3,20			0,13
	3,60			0,14
	4,00			0,15
33,70	2,30	38*	55	0,11
	2,60			0,12
	3,20			0,15
	3,60			0,16
	4,00			0,18
	4,50			0,20
	5,00			0,21
	6,30			0,26

Ø EST.MM OUTS.DIAM MM	Spessore Thickness	Raggio Radius	H	Peso Teorico Theoretical Weight Kg
38,00	2,60	45	64	0,16
	2,90			0,18
42,40	2,60	48	69	0,19
	3,20			0,23
	3,60			0,26
	4,00			0,29
	4,50			0,32
	5,00			0,35
44,50	2,60	51	73	0,22
	2,90			0,24
48,30	2,60	57	81	0,26
	3,20			0,32
	3,60			0,36
	4,00			0,39
	4,50			0,44
	5,00			0,48
51,00	2,60	64	88	0,31
	2,90			0,35
54,00	2,60	73	100	0,38
57,00	2,90	72	100	0,44
	3,20			0,48
60,30	2,90	76	106	0,49
	3,20			0,54
	3,60			0,60
	4,00			0,67
	4,50			0,74
	5,00			0,82
	5,60			0,90
	6,30			1,00

* R=28 ACCORDING TO DIN 2609

Nota: i dati tecnici su questo catalogo sono indicativi e non impegnativi / Note: the technical data reported in this catalogue is proximate and not binding.

Data di emissione: 2014 Revisione: 01 / Date of issue: 2014 Revision: 01

Copyright © Intertubi S.p.a. Tutti i diritti sono riservati / Copyright © Intertubi S.p.a. All rights reserved

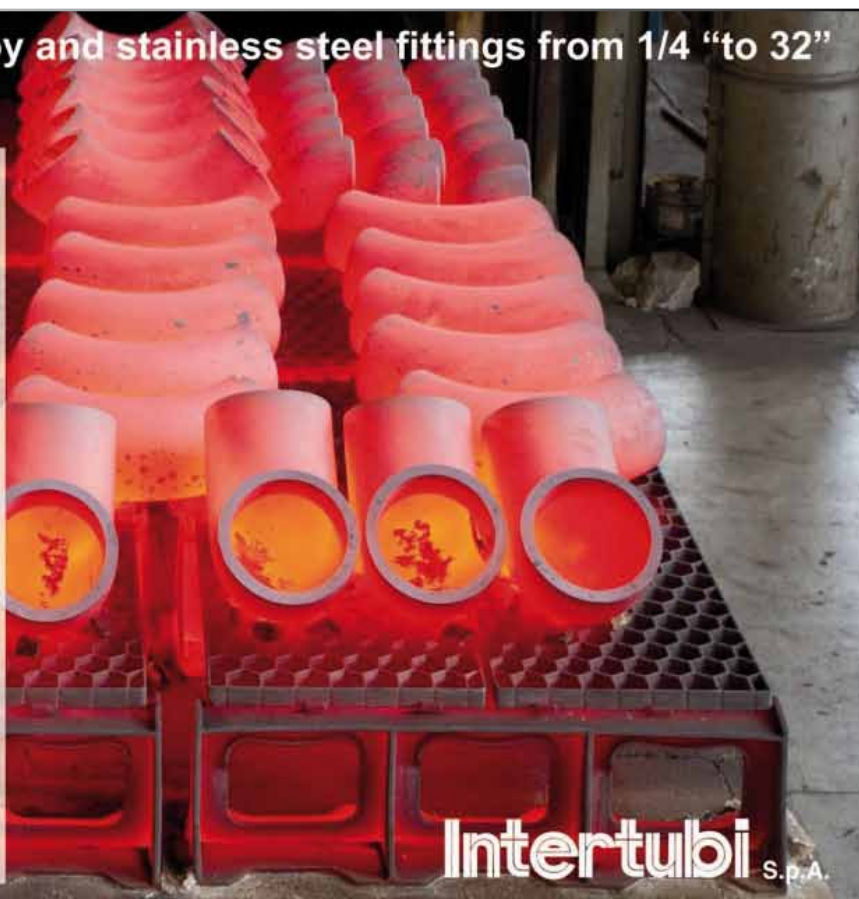
Ø EST.MM OUTS.DIAM MM	Spessore Thickness	Raggio Radius	H	Peso Teorico Theoretical Weight Kg
60,30	7,10	76	106	1,11
	8,00			1,23
	8,80			1,34
	10,00			1,48
	11,00			1,60
63,50	2,90	83	114	0,56
70,00	2,90	92	127	0,70
	3,20			0,76
76,10	2,90	95	133	0,78
	3,20			0,86
	3,60			0,96
	4,00			1,06
	4,50			1,19
	5,00			1,31
	5,60			1,46
	6,30			1,62
82,50	7,10	108	149	1,81
	3,20			1,06
	3,60			1,19
	4,00			1,31
88,90	3,20	114	159	1,22
	3,60			1,36
	4,00			1,51
	4,50			1,69
	5,00			1,86
	5,60			2,07
	6,30			2,31
	7,10			2,58
	8,00			2,87
101,60	12,50			4,24
	3,60	134	184	1,83
	4,00			2,02
	4,50			2,26
	5,00			2,50
	5,60			2,78
108,00	3,60	142	196	2,08
	4,00			2,30
	4,50			2,57
	5,00			2,85
	5,60			3,17

Ø EST.MM OUTS.DIAM MM	Spessore Thickness	Raggio Radius	H	Peso Teorico Theoretical Weight Kg
114,30	3,60	152	210	2,36
	4,00			2,61
	4,50			2,92
	5,00			3,23
	5,60			3,60
	6,30			4,02
	7,10			4,50
	8,00			5,03
	8,80			5,49
133,00	12,50	181	247	7,52
	4,00			3,62
	4,50			4,06
	5,00			4,49
	5,60			5,00
	8,00			7,01
139,70	10,00	190	260	8,63
	4,00			4,01
	4,50			4,49
	5,00			4,97
	5,60			5,54
	6,30			6,20
	7,10			6,95
	8,80			8,50
159,00	10,00	216	294	9,57
	4,50			5,82
	5,00			6,45
	5,60			7,19
	6,30			8,05
	7,10			9,03
168,30	8,00	228	313	10,10
	4,50			6,53
	5,00			7,23
	5,60			8,07
	6,30			9,04
	7,10			10,10
	8,80			12,40
	11,00			15,30
	12,50			17,20
193,87	5,60	270	367	11,00
	6,30			12,40
	7,10			13,90
	8,00			15,50
	8,80			17,00

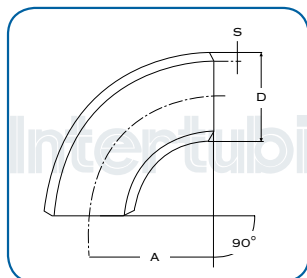
Ø EST.MM OUTS.DIAM MM	Spessore Thickness	Raggio Radius	H	Peso Teorico Theoretical Weight Kg
219,10	6,30	305	415	15,80
	7,10			17,80
	8,00			20,00
	8,80			21,90
	10,00			24,70
	12,50			30,50
244,50	6,30	340	462	19,80
	7,10			22,20
	8,00			24,90
	8,80			27,30
	10,00			30,90
	12,50			38,20
267,00	6,30	373	507	23,70
273,00	6,30	381	517	24,80
	7,10			27,90
	8,00			31,30
	8,80			34,30
	10,00			38,80
	12,50			48,10
323,90	7,10	457	619	39,80
	8,00			44,70
	8,80			49,10
	10,00			55,60
	12,50			68,90

Ø EST.MM OUTS.DIAM MM	Spessore Thickness	Raggio Radius	H	Peso Teorico Theoretical Weight Kg
355,60	8,00	533	711	57,50
	8,80			63,10
	10,00			71,40
	12,50			88,60
368,00	8,00	552	736	59,00
406,40	8,80	609	813	82,60
	10,00			93,60
	12,50			116,00
457,00	10,00	686	914	119,00
	12,50			148,00
508,00	11,00	762	1016	161,00
	12,50			183,00
558,80	12,50	838	1118	222,00
609,60	12,50	914	1219	260,00

Manufacture of carbon, alloy and stainless steel fittings from 1/4 "to 32"



Intertubi S.p.A.



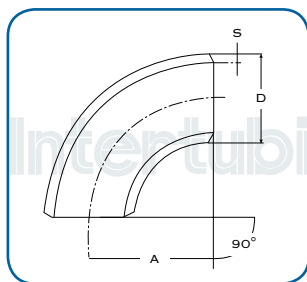
R=2,5D
CURVE SENZA SALDATURA
 EN 10253-2

R=2,5D
SEAMLESS ELBOWS
 EN 10253-2

CARBON STEEL

Ø EST.MM OUTS.DIAM MM	Spessore Thickness	Raggio Radius	H	Peso Teorico Theoretical Weight Kg
21,30	2,00	43	53	0,07
	2,90			0,09
	3,60			0,11
26,90	2,30	8	71	0,13
	2,90			0,16
	4,00			0,21
33,70	2,60	73	89	0,23
	3,60			0,31
	4,50			0,37
38,00	2,60	83	101	0,30
42,40	2,60	93	114	0,37
	3,60			0,50
	5,00			0,67
48,30	2,50	108	132	0,50
	3,60			0,67
	5,00			0,90
60,30	2,90	135	165	0,87
	4,00			1,18
	5,0			1,60
70,00	2,90	160	195	1,21
76,10	2,90	175	213	1,44
	5,00			2,41
	7,10			3,32
88,90	3,20	205	249	2,18
	5,60			3,71
	8,00			5,14
101,60	3,60	238	288	3,25
	5,60			4,95
	8,00			6,89

Ø EST.MM OUTS.DIAM MM	Spessore Thickness	Raggio Radius	H	Peso Teorico Theoretical Weight Kg
108,00	3,60	253	306	3,68
114,30	3,60	270	327	4,17
	6,30			7,12
	8,80			9,71
133,00	4,00	313	379	6,25
139,70	4,00	330	400	6,94
	6,30			10,80
	10,00			16,60
159,00	4,50	375	454	10,10
168,30	4,50	390	474	11,10
	7,10			17,30
	11,00			26,10
193,87	5,60	455	552	17,90
219,10	6,30	510	619	26,50
	8,00			33,40
	12,50			51,00
244,50	6,30	580	702	33,70
273,00	6,30	650	786	42,30
	10,00			66,20
	12,50			82,00
323,90	7,10	775	937	67,50
	10,00			94,20
	12,50			117,00
355,60	8,00	850	1028	91,60
	10,00			114,00
	12,50			141,00
406,40	8,80	970	1173	132,00
	10,00			149,00
	12,50			185,00

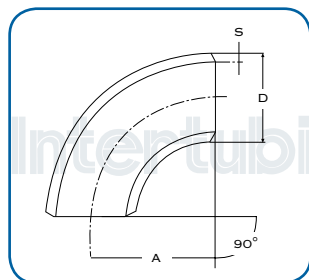


R=5D
CURVE SENZA SALDATURA
 EN 10253-2

R=5D
SEAMLESS ELBOWS
 EN 10253-2

CARBON STEEL

Ø EST.MM OUTS.DIAM MM	Spessore Thickness	Raggio Radius	H	Peso Teorico Theoretical Weight Kg
48,30	2,60	190	214	0,87
	3,60			1,18
60,30	2,90	254	284	1,64
	4,00			2,22
88,90	3,20	381	425	4,05
	5,60			6,88
114,30	3,60	508	585	7,84
	6,30			13,39
168,30	4,50	762	846	21,76
	7,10			33,78
219,10	6,30	1016	1126	52,76
	8,00			66,47
273,00	6,30	1270	1407	82,66
	8,80			114,38
323,90	6,30	1524	1666	118,13
	8,80			163,70
	10,00			185,32
355,60	7,92	1956	2136	208,65
	9,50			249,13
406,40	7,92	2235	2438	273,24
	9,50			326,45



R=1,5D
CURVE SALDATE
 EN 10253-2

R=1,5D
WELDED ELBOWS
 EN 10253-2

CARBON STEEL

Ø EST.MM OUTS.DIAM MM	Spessore Thickness	Raggio Radius	H	Peso Teorico Theoretical Weight Kg
26,90	2,30	29	43	0,06
33,70	2,60	38	56	0,12
42,40	2,60	48	69	0,19
48,30	2,60	57	82	0,26
60,30	2,90	76	106	0,49
76,10	2,90	95	133	0,78
88,90	3,20	114	159	1,22
101,60	3,60	134	184	1,83
108,00	3,60	143	196	2,08
114,30	3,60	152	210	2,36
133,00	4,00	181	247	3,62
139,70	4,00	190	260	4,00
159,00	4,50	216	294	5,80
168,30	4,50	229	313	6,50
193,70	5,60	270	367	11,00
219,10	4,50	305	414	11,40
	6,30			15,80
273,00	5,00	381	518	19,80
	6,30			24,80
323,90	5,60	457	619	31,60
	7,10			39,80
355,60	5,60	533	711	40,50
406,00	6,30	610	813	67,00
457,20	6,30	686	914	84,90
508,00	6,30	762	1016	105,00
609,60	6,30	914	1219	152,00
	7,10			152,00
711,00	7,10	1067	1422	232,00
	8,00			232,00
813,00	8,00	1219	1626	232,00



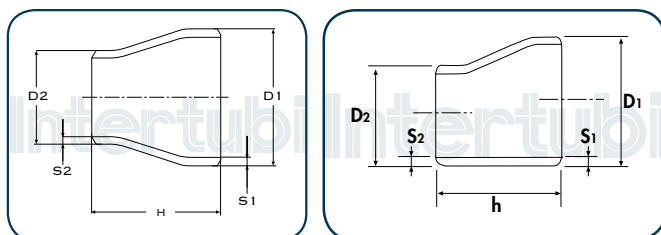
RIDUZIONI CONCENTRICHE E ECCENTRICHE SENZA SALDATURA

EN 10253-2

SEAMLESS CONCENTRIC AND ECCENTRIC REDUCERS

EN 10253-2

CARBON STEEL



Ø D1 EST.MM Ø D1 OUTS. DIAM MM	Ø D2 EST.MM Ø D2 OUTS. DIAM MM	SPESSORE THICKNESS 1	SPESSORE THICKNESS 2	H	PESO TEORICO THEORETICAL WEIGHT KG
33,70	26,90	2,60	2,30	50	0,09
42,40	26,90	2,60	2,30	50	0,13
	33,70	2,60	2,60		0,14
48,30	26,90	2,60	2,30	64	0,19
	33,70	2,60	2,60		0,20
	42,40	2,60	2,60		0,20
60,30	33,70	2,90	2,60	76	0,31
	42,40	2,90	2,60		0,32
	48,30	2,90	2,60		0,33
76,10	42,40	2,90	2,60	90	0,47
	48,30	2,90	2,60		0,48
	60,30	2,90	2,90		0,49
88,90	48,30	3,20	2,60	90	0,61
	60,30	3,20	2,90		0,62
	76,10	2,90	2,90		0,63
101,60	88,90	3,60	3,20	100	0,88
108,00	60,30	3,60	2,90	100	0,90
	76,10	3,60	2,90		0,90
	88,90	3,60	3,20		0,90
114,30	60,30	3,60	2,90	100	0,98
	76,10	3,60	2,90		1,00
	88,90	3,60	3,20		1,00
133,00	88,90	4,00	3,20	127	1,50
	108,00	4,00	3,60		1,50
	114,30	4,00	3,60		1,50

Ø D1 EST.MM Ø D1 OUTS. DIAM MM	Ø D2 EST.MM Ø D2 OUTS. DIAM MM	SPESSORE THICKNESS 1	SPESSORE THICKNESS 2	H	PESO TEORICO THEORETICAL WEIGHT KG
139,70	76,10	4,00	2,90	127	1,70
	88,90	4,00	3,20		1,74
	108,00	4,00	3,60		1,74
	114,30	4,00	3,60		1,76
159,00	108,00	4,50	3,60	140	2,30
	114,30	4,50	3,60		2,30
	133,00	4,50	4,00		2,30
	139,70	4,50	4,00		2,30
168,30	88,90	4,50	3,20	140	2,70
	114,30	4,50	3,60		2,82
	139,70	4,50	4,00		2,94
219,00	114,30	6,30	3,60	152	5,03
	139,70	6,30	4,00		5,12
	159,00	6,30	4,50		5,18
	168,30	6,30	4,50		5,18
273,00	168,30	6,30	4,50	178	7,40
	219,10	6,30	6,30		7,55
323,90	219,10	7,10	6,30	203	11,50
	273,00	7,10	6,30		11,90
355,60	273,00	8,00	6,30	330	23,00
	323,90	8,00	7,10		23,50
406,40	273,00	8,80	6,30	355	31,40
	323,90	8,80	7,10		32,20

Nota: i dati tecnici su questo catalogo sono indicativi e non impegnativi / Note: the technical data reported in this catalogue is proximate and not binding.

Data di emissione: 2014 Revisione: 01 / Date of issue: 2014 Revision: 01

Copyright © Intertubi S.p.a. Tutti i diritti sono riservati / Copyright © Intertubi S.p.a. All rights reserved



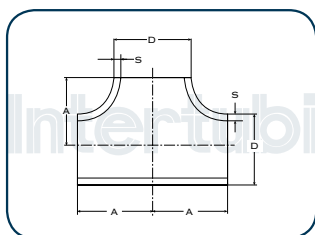
TEE UGUALI E RIDOTTI SENZA SALDATURA

EN 10253-2

SEAMLESS EQUAL AND REDUCING TEE

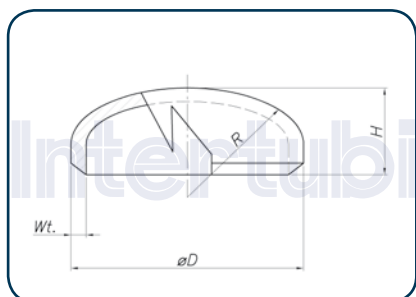
EN 10253-2

CARBON STEEL



Ø D1 EST.MM Ø D1 OUTS. DIAM MM	Ø D2 EST.MM Ø D2 OUTS. DIAM MM	SPESSORE THICKNESS 2	SPESSORE THICKNESS 2	A	A+A	PESO TEORICO THEORETICAL WEIGHT KG
21,30	21,30	2,00	2,00	50	50	0,09
26,90	26,90	2,30	2,30	29	58	0,15
33,70	33,70	2,60	2,60	38	76	0,25
	21,30	2,60	2,00			0,25
	26,90	2,60	2,30			0,25
42,40	42,40	2,60	2,60	48	96	0,47
	26,90	2,60	2,30			0,47
	33,70	2,60	2,60			0,47
48,30	48,30	2,60	2,60	57	114	0,68
	26,90	2,60	2,30			0,68
	33,70	2,60	2,60			0,68
	42,40	2,60	2,60			0,68
60,30	60,30	2,90	2,90	64	128	1,10
	33,70	2,90	2,60			1,10
	42,40	2,90	2,60			1,10
	48,30	2,90	2,60			1,10
76,10	76,10	2,90	2,90	76	152	1,50
	42,40	2,90	2,60			1,50
	48,30	2,90	2,60			1,50
	60,30	2,90	2,90			1,50
88,90	88,90	3,20	3,20	86	172	2,20
	48,30	3,20	2,60			2,20
	60,30	3,20	2,90			2,20
	76,10	3,20	2,90			2,20
114,30	114,30	3,60	3,60	105	210	4,30
	60,30	3,60	2,90			4,30
	76,10	3,60	2,90			4,30
	88,90	3,60	3,20			4,30

Ø D1 EST.MM Ø D1 OUTS. DIAM MM	Ø D2 EST.MM Ø D2 OUTS. DIAM MM	SPESSORE THICKNESS 2	SPESSORE THICKNESS 2	A	A+A	PESO TEORICO THEORETICAL WEIGHT KG
139,70	139,70	4,00	4,00	124	248	6,20
	76,10	4,00	2,90			6,20
	88,90	4,00	3,20			6,20
	114,30	4,00	3,60			6,20
168,30	168,30	4,50	4,50	143	286	9,00
	88,90	4,50	3,20			8,80
	114,30	4,50	3,60			8,80
	139,70	4,50	4,00			9,00
219,10	219,10	6,30	6,30	178	356	19,70
	88,90	6,30	3,20			19,70
	114,30	6,30	3,60			19,70
	139,70	6,30	4,00			19,70
	168,30	6,30	4,50			19,70
273,00	273,00	6,30	6,30	216	432	26,20
	168,30	6,30	4,50			26,20
	219,10	6,30	6,30			26,20
323,90	323,90	7,10	4,50	254	508	49,00
	219,10	7,10	6,30			47,00
	273,00	7,10	6,30			47,00
355,60	355,60	8,00	8,00	279	558	68,00



FONDI
EN 10253-1
S235

DISHED ENDS
EN 10253-1
S235

CARBON STEEL

O D1 EST.MM O D1 OUTS.DIAM MM	SPESSORE THICKNESS	H	PESO TEORICO THEORETICAL WEIGHT KG
26,90	2,30	11	0,02
33,70	2,60	11	0,03
42,40	2,60	11	0,05
48,30	2,60	12	0,06
60,30	2,90	17	0,10
76,10	2,90	19	0,16
88,90	3,20	23	0,22
101,60	3,60	25	0,34
108,00	3,60	26	0,39
114,30	3,60	26	0,39
133,00	4,00	32	0,56
139,70	4,00	36	0,63
159,00	4,50	43	0,93
168,30	4,50	45	1,06
193,70	5,40	56	1,87
219,10	6,30	69	2,82
244,50	6,30	75	3,41
273,00	6,30	90	5,00
323,90	7,10	99	6,32
355,60	8,00	106	10,14
406,40	8,80	125	10,94

