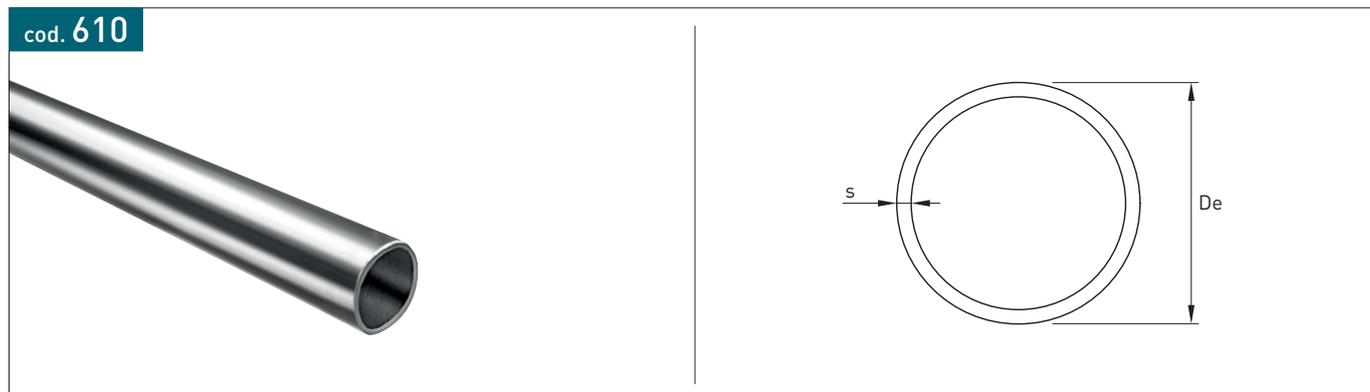


Tubo tondo alimentare FD+

Norme: DIN 11850 Range 2 – EN 10357 Serie A

Materiale: Aisi 304L EN 1.4307 - Aisi 316L EN 1.4404



DN	De mm	s mm	Stock	Peso kg/m
15	19	1,5	R	0,66
20	23	1,5	R	0,81
25	29	1,5	R	1,03
32	35	1,5	R	1,26
40	41	1,5	R	1,48
50	53	1,5	R	1,93
65	70	2	R	3,41
80	85	2	R	4,16
100	104	2	R	5,11
125	129	2	R	6,36
150	154	2	R	7,61
200	204	2	R	10,12

Processo produttivo, requisiti e caratteristiche della superficie

Processo produttivo	Trattamento termico	Natura della superficie e rugosità			Sigla
		Superficie interna	Cordone di saldatura interno	Superficie esterna e zona di saldatura	
Da lamiera laminata a freddo* Saldato, cordone di saldatura laminato	NO	Ra < 0,8 µm	Ra < 1,6 µm	Decapata e passivata	CC
	NO	Decapata e passivata	Decapata e passivata	Polished Ra < 1,0 µm	CD
Da lamiera laminata a freddo* Saldato, cordone di saldatura laminato	SI	Ra < 0,8 µm	Ra < 1,6 µm	Solubilizzata, decapata e passivata	BC
	SI	Solubilizzata, decapata e passivata	Solubilizzata, decapata e passivata	Polished Ra < 1,0 µm	BD

* Lamiera laminata a freddo in accordo alla norma UNI EN 10028-7:2016 – "Prodotti piani di acciaio per recipienti a pressione - Parte 7: Acciai inossidabili"