

TUBASYS: FICHE TECHNIQUE

FICHE TECHNIQUE EN10217-1

Tube soudé standard UNE-EN 10217-1

Tubes en acier soudés pour utilisation sous pression : les tubes en acier non allié avec des caractéristiques spécifiques à température ambiante sont fournis dans une seule nuance d'acier non allié, dont les désignations symboliques et numériques sont les suivantes :

Désignation du type d'acier	
Symbolique	Numérique
P235TR1	1.0254

Les tubes en acier soudés fabriqués selon cette norme doivent être conformes aux valeurs reflétées dans le tableau suivant pour les éprouvettes longitudinales :

Type d'acier	Limite d'élasticité supérieure ReH pour épaisseur de paroi T en mm (MPa)		Résistance à la traction Rm (MPa)	Allongement à la rupture A% minimum	
	T ≤ 16	16 < T ≤ 40		Longitudinal	Transversal
P235TR1	235	225	360-500	25	23

La composition chimique du tube en acier soudé sera conforme aux exigences de la norme reflétées dans le tableau suivant:

Type d'acier	Analyse de plâtre. Composition chimique en% en masse				
	%C max	%Si max	%Mn max	%P max	%S max
P235TR1	0.160	0.350	1.200	0.025	0.020

TUBASYS: FICHE TECHNIQUE

Dans le tableau ci-dessous sont présentées les dimensions, les poids au mètre et les tolérances de diamètres et d'épaisseurs du tube utilisé dans notre processus de production, selon la norme UNE-EN 12845 et les épaisseurs selon ISO 4200 gamme D, TUBASYS-Factory Mutual Approval et VdS:

1. EN 12845 (ISO 4200 gamme D) et TUBASYS' Factory Mutual Approval:

Pouces	Diamètre extérieur (mm)	Épaisseur de la paroi (mm)	Tolérances sur Diamètre extérieur (mm)		Poids unitaire (kg/m)
			Max.	Min.	
1'	33.7	2.30	34.0	33.4	1.78
1.25'	42.4	2.30	42.7	42.1	2.27
1.5'	48.3	2.30	48.6	48.0	2.61
2'	60.3	2.30	60.6	60.0	3.29
2.5''	76.1	2.60	76.4	75.8	4.71
3'	88.9	2.90	89.2	88.6	6.15
4'	114.3	3.20	114.6	114.0	8.77
5'	139.7	3.60	140.0	139.4	12.10
6'	168.3	4.00	168.7	167.9	16.21
8'	219.1	5.00	219.5	218.7	26.40
10'	273.1	5.00	275.15	271.05	33.10
12'	323.9	5.60	326.33	321.47	43.97

2. VdS:

Pouces	Diamètre extérieur (mm)	Épaisseur de la paroi (mm)	Tolérances sur Diamètre extérieur (mm)		Poids unitaire (kg/m)
			Max.	Min.	
1"	33,7	2,60	34,0	33,4	1,99
1.25"	42,4	2,60	42,7	42,1	2,55
1.5"	48,3	2,60	48,6	48,0	2,93
2"	60,3	2,60	60,6	60,0	3,70
2.5"	76,1	2,60	76,4	75,8	4,71
3"	88,9	2,90	89,2	88,6	6,15
4"	114,3	3,20	114,6	114,0	8,77
5"	139,7	3,60	140,0	139,4	12,10
6"	168,1	4,00	168,7	167,9	16,21
8"	219,1	4,50	219,5	218,7	23,82
10'	273.1	5.00	275.15	271.05	33.10
12'	323.9	5.60	326.33	321.47	43.97

TUBASYS: FICHE TECHNIQUE

La gamme d'épaisseurs de paroi en T disponibles pour chaque diamètre est très large. Sur chacun d'eux, la tolérance autorisée pour la série 1 (la seule série pour laquelle des accessoires standardisés sont disponibles) est reflétée dans le tableau ci-dessous:

Diamètre extérieur (mm)	Tolérances sur		
	Diamètre extérieur D	Épaisseur de la paroi T (mm)	
		T ≤ 5	5 < T ≤ 40
D ≤ 219.1	±1% o ±0.5 La plus élevée de ces valeurs	±10% o ±0.3 La plus élevée de ces valeurs	±8% o ±2 La moindre de ces valeurs
D > 219.1	±0.75% o ±6 La moindre de ces valeurs		

Dans cette norme, les classes de longueurs et les différences de longueurs admissibles sont indiquées dans le tableau suivant:

Longueur L (mm)	Tolérance (mm) pour le diamètre extérieur < 406.4mm
L ≤ 6000	0/+10
6000 < L ≤ 12000	0/+15

La déviation totale sur la rectitude d'une longueur de tube L (flèche), ne doit pas dépasser en mm la formule: $0,0015 \times L$, où L est la longueur fournie par le constructeur. Les écarts de rectitude sur toute longueur d'un mètre ne doivent en aucun cas dépasser 3 mm.