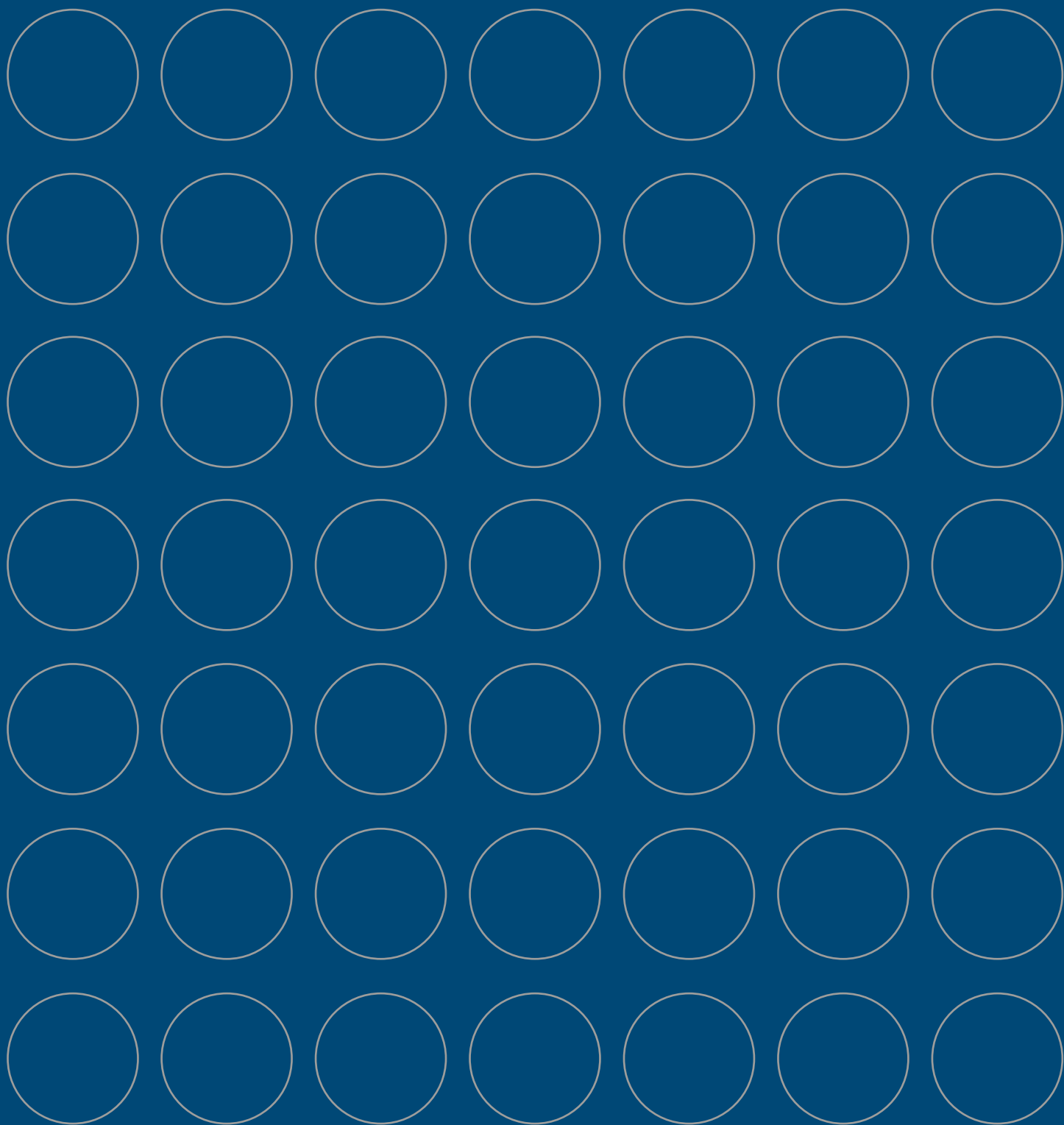






Steel tubes
producer
since 1961

Una storia scritta nell'acciaio

Da oltre sessant'anni, Acciaitubi affianca i suoi clienti offrendo soluzioni standard e personalizzate, massima flessibilità e un servizio attento a ogni esigenza. Un legame fra competenza, passione e la **tempra di 4 generazioni** che ha reso l'azienda un punto di riferimento per il settore in Italia e all'estero.

A history written in steel

For over sixty years, Acciaitubi has been supporting its customers by offering standard and bespoke solutions, maximum flexibility and a service tailored to every need. A combination of expertise, passion and **the resilience of four generations** that has made the company a benchmark for the sector in Italy and abroad.

100.000 ton

Annue di capacità produttiva
Of annual production capacity

75%

Export
Export

100

Collaboratori
Employees

+ 1.000

Clienti in tutto il mondo
Customers all around the world



Il nostro legame con le persone e con il territorio

In Acciaitubi l'attenzione alla sostenibilità si misura in numeri e gesti concreti, che fanno bene all'ambiente e alla comunità. Un approccio trasparente e responsabile, testimoniato dal Bilancio di Sostenibilità e animato dalla voglia di costruire un domani migliore.

- > Valorizzazione delle persone attraverso formazione continua, elevati standard di sicurezza certificati e una solida stabilità occupazionale
- > Gestione solida e affidabile **da 4 generazioni**
- > Struttura snella e flessibile, che garantisce risposte rapide agli stakeholder
- > Ruolo attivo nello sviluppo del tessuto sociale e culturale della comunità
- > **4.500 m²** di pannelli fotovoltaici con una potenza installata di 1 MW

Our close ties to the people and the local area

At Acciaitubi, we turn our attention to sustainability into measurable outcomes and responsible actions that positively impact the environment and the communities we serve. A transparent and accountable approach, embodied in our Sustainability Report and inspired by our determination to create a better future.

- > Empowering our people with continuous development, certified safety excellence, and employment stability
- > Solid and reliable management spanning **4 generations**
- > A lean, agile structure ensuring timely and responsive stakeholder engagement
- > Actively contributing to the growth and enrichment of the community's social and cultural fabric
- > **4,500 m²** of solar panels with an installed capacity of 1 MW

La fusione fra competenza e vicinanza

The blend
of expertise
and responsiveness



Una struttura duttile e resistente

Dalla selezione della migliore materia prima al prodotto finito e certificato: **Acciaitubi gestisce ogni fase internamente** per garantire eccellenza, tracciabilità, flessibilità produttiva e massima rapidità per commesse di ogni dimensione.

Un **ciclo produttivo integrato** che parte dal **taglio coils e dalla profilatura** e può essere completato con **una serie di finiture personalizzate**, in grado di migliorare le prestazioni e la resistenza di ogni fornitura.

A flexible and durable structure

From the selection of the finest raw materials to the finished, certified product: **Acciaitubi handles every stage in-house** to ensure excellence, traceability, production flexibility and maximum speed for orders of all sizes.

An **integrated production cycle** that begins with **coil cutting and roll forming** and can be completed with **a range of customised finishes**, designed to enhance the performance and durability of every order.



Verniciatura

TECNOLOGIE AVANZATE PER UNA PROTEZIONE DURATURA

I tubi verniciati Acciaitubi trovano impiego in **installazioni civili e industriali**, garantendo elevati standard di uniformità, resistenza e qualità estetica.

Disponibili per applicazioni acqua, gas e antincendio - anche con estremità grovate - i tubi possono essere verniciati in qualsiasi colore RAL con diverse tecnologie a polvere epossidica o a base acqua dopo un'accurata sabbiatura iniziale.

Painting

ADVANCED TECHNOLOGIES FOR LONG-LASTING PROTECTION

Acciaitubi's painted tubes and pipes are used in **civil and industrial installations**, ensuring high standards of uniformity, durability and aesthetic quality.

Available for water, gas and fire-fighting applications - including with grooved ends - tubes can be painted in any RAL colour using various epoxy powder or water-based coating technologies following thorough initial sandblasting.

Verniciatura a base acqua

- > **Finitura: vernice monocomponente, inodore, con spessore medio 30-70 µm**

Offre buona resistenza meccanica, protezione all'ossidazione e ottime proprietà di finitura.

Colori standard: RAL 3000, RAL 3009, RAL 3011, RAL 7012, altri colori su richiesta.

- > **Primer: vernice monocomponente, inodore, con spessore medio 15-30 µm**

Ideale come strato protettivo iniziale, buona levigabilità e ottima base per finiture successive.

Colori standard: RAL 3009, RAL 3011, altri colori su richiesta.

Water-based painting

- > **Finish: Single-component, odourless paint with an average thickness of 30-70 µm**

This offers good mechanical resistance, protection against oxidation and excellent finishing properties.

Standard Colours: RAL 3000, RAL 3009, RAL 3011, RAL 7012, other colours on request.

- > **Primer: Single-component, odourless paint with an average thickness of 15-30 µm**

Ideal as an initial protective layer, with good sandability and an excellent base for subsequent finishes.

Standard Colours: RAL 3009, RAL 3011, other colours on request.

Verniciatura epossidica

- > Applicazione di polveri fuse sulla superficie sabbiata e riscaldata a 200-220 °C
- > **Spessore tipico:** 80-140 µm; 75-85 gloss
- > Eccellenti proprietà di finitura, ottima adesione, resistenza all'abrasione e **certificazione per la resistenza alla corrosione in classe C5**
- > **Colori standard:** RAL 3000, RAL 3009, RAL 3011, RAL 7012, RAL 9010, altri colori su richiesta

Epoxy-based coating

- > Application of powders fused to the sandblasted surface and heating to 200-220 °C
- > **Typical thickness:** 80-140 µm; Gloss: 75-85
- > Excellent finishing properties, top-rate adhesion, **certified abrasion and class C5 corrosion resistance**
- > **Standard Colours:** RAL 3000, RAL 3009, RAL 3011, RAL 7012, RAL 9010, other colours on request

Verniciatura in polvere poliestere

- > Polveri fuse su tubo sabbiato, con spessore 80-140 µm
- > Offre una resistenza superiore ai raggi UV, ideale per applicazioni esterne e con alta esposizione solare
- > **Colore standard:** RAL 3000, altri colori su richiesta

Polyester powder coating

- > Powders fused on sandblasted tube, with a thickness of 80-140 µm
- > Offers superior UV resistance, ideal for outdoor applications and high sun exposure
- > **Standard Colours:** RAL 3000, other colours on request



Zincatura a caldo

PROTEZIONE DURATURA, SOSTENIBILITÀ E QUALITÀ CERTIFICATA

Acciaitubi dispone di un **impianto di zincatura a caldo a immersione completamente automatizzato**, conforme alla normativa **UNI EN 10240**, che consente di completare la gamma produttiva offrendo tubi zincati per gas, acqua, bollitori, carpenteria e ponteggi.

La zincatura a caldo garantisce una **protezione efficace e duratura** contro la corrosione, rendendo i tubi ideali per impieghi in ambienti esterni e condizioni gravose.

Tra i principali vantaggi:

- > **Lunga durata senza manutenzione**
- > Protezione totale dagli **agenti atmosferici e industriali**
- > **Risparmio** economico nel ciclo di vita del prodotto
- > **Processo sostenibile:** non produce scarti, i residui sono riciclabili e lo zinco utilizzato è ad alta purezza (99,995%), privo di piombo, in linea con le normative sanitarie e ambientali

Hot-dip galvanising

DURABILITY, SUSTAINABILITY AND CERTIFIED QUALITY

Acciaitubi has a **fully-automated hot dip galvanising plant**, conforming to **UNI EN 10240** standards, allowing us to complete our production range by offering galvanised tubes and pipes for gas, water, boilers, carpentry and scaffolding.

Hot-dip galvanising provides **effective and long-lasting protection** against corrosion, making the tubes ideal for use in outdoor environments and harsh conditions.

Among the main advantages:

- > **Long life** without maintenance
- > Total protection from **atmospheric and industrial agents**
- > **Economic savings** in the product life-cycle
- > **Sustainable process**, with no waste produced, residues are recyclable and the zinc utilised is high-purity (99.995%) and lead-free, in line with health and environmental regulations



Grovatura

TUBI GROVATI PRONTI PER L'INSTALLAZIONE

Acciaitubi realizza **tubi grovati su misura** conformi allo standard Victaulic, pronti per l'assemblaggio in impianti acqua, gas e antincendio.

Disponibili in versione nera, zincata o verniciata, in lunghezze a partire da 3 metri, garantiscono installazioni rapide e sicure, riducendo tempi e costi di lavorazione in cantiere.

Grooving

GROOVED TUBES READY FOR INSTALLATION

Acciaitubi manufactures **custom-made grooved tubes** that comply with the Victaulic standard, ready for installation in water, gas and fire-fighting systems.

Available in black, galvanised or painted finishes, in lengths from 3 metres upwards, they ensure quick and safe installation, reducing both time and labour costs on site.



Filettatura

STANDARD EUROPEI E INTERNAZIONALI PER OGNI ESIGENZA APPLICATIVA

Acciaitubi esegue filettature di precisione su tubi neri, zincati o verniciati, garantendo perfetta tenuta e piena compatibilità con i raccordi. Il prodotto è fornito pronto per la posa, senza necessità di ulteriori lavorazioni.

- > **Filettatura gas conica UNI EN 10226-1:2006 (ex ISO 7/1)**
Per il convogliamento di fluidi, a richiesta con manicotto secondo EN 10241 a una estremità
- > **Filettatura gas conica UNI 6125**
Per impianti antideflagranti, a richiesta con manicotto secondo UNI 7684 a una estremità e tappo protettivo all'altra
- > **Filettatura NPT (ANSI B1.20.1)**
Standard americano per impianti industriali ANSI B1.20.1

Threading

EUROPEAN AND INTERNATIONAL STANDARDS FOR ALL APPLICATION NEEDS

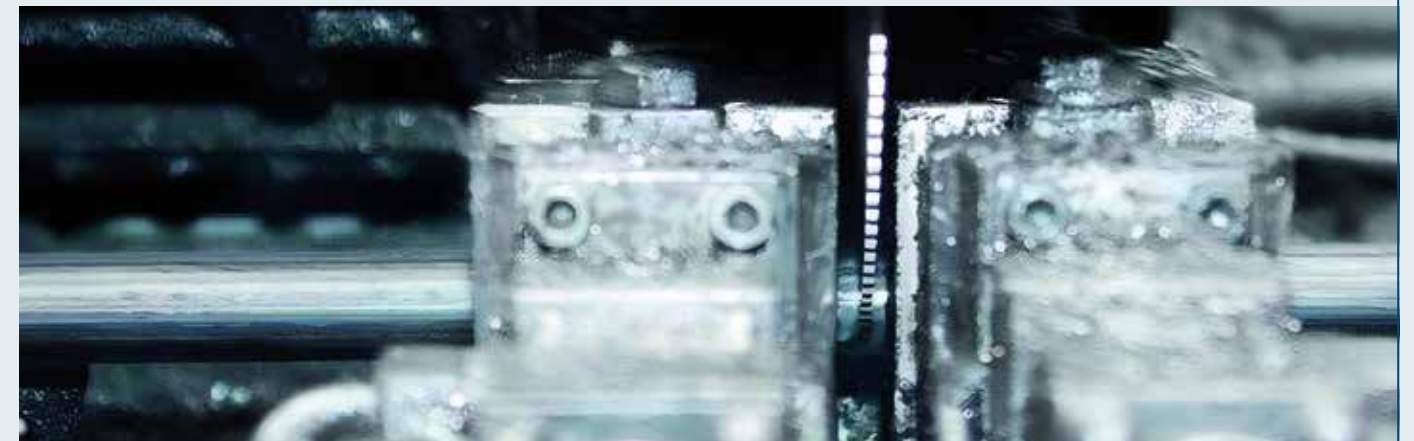
Acciaitubi produces precision threads on black, galvanised or painted tubes, ensuring a perfect seal and full compatibility with fittings. The product is supplied ready for installation, with no further processing required.

- > **UNI EN 10226-1:2006 tapered gas thread (formerly ISO 7/1)**
For the conveyance of fluids; available on request with a sleeve conforming to EN 10241 at one end
- > **UNI 6125 tapered gas thread**
For explosion-proof systems, available on request with a sleeve complying with UNI 7684 at one end and a protective cap at the other
- > **NPT thread (ANSI B1.20.1)**
American standard for industrial systems: ANSI B1.20.1

Lunghezza e taglio a misura

PRECISIONE E FLESSIBILITÀ PER OGNI ESIGENZA DI PROGETTO

Acciaitubi produce tubi **standard da 6.000 mm** nel rispetto delle normative di riferimento, con possibilità di fornire su richiesta lunghezze da 4.000 a 12.000 mm. Offre anche **taglio a misura preciso**, con **tolleranze ristrette** per applicazioni che richiedono maggiore controllo dimensionale.



Lengths and cut to size

PRECISION AND FLEXIBILITY FOR EVERY PROJECT REQUIREMENT

Acciaitubi manufactures standard tubes in **6,000 mm lengths** in compliance with the relevant standards, with the possibility of supplying custom lengths from 4,000 to 12,000 mm on request. It also offers a precise **cut-to-length** service with **tight tolerances** for applications requiring stricter dimensional control.

Marcatura e punzonatura

TRACCIABILITÀ E PERSONALIZZAZIONE A SUPPORTO DELLA QUALITÀ

Acciaitubi offre la possibilità di personalizzare i tubi tramite marcatura e punzonatura, assicurando tracciabilità e conformità normativa. Su ogni tubo è possibile inoltre aggiungere **codici, loghi o diciture specifiche**, per una personalizzazione completa del prodotto.

Marking and hard stamping

TRACEABILITY AND CUSTOMISATION TO SUPPORT QUALITY

Acciaitubi offers the possibility to customise tubes by marking and hard stamping, ensuring traceability and regulatory. You can also add **codes, logos or specific text** to each tube, allowing for complete product customisation.



Una qualità tenace in ogni dettaglio

In Acciaitubi, la qualità è un impegno quotidiano, fatto di **controlli costanti e approfonditi in ogni fase della produzione**. Dal controllo dei materiali in ingresso e dei prodotti finiti per assicurare tracciabilità completa a una serie di verifiche e test distruttivi e non distruttivi, per garantire prodotti conformi ai più elevati standard internazionali e affidabili nel tempo. I controlli distruttivi includono:

- > prove di schiacciamento e allargamento per la resistenza meccanica
- > prove di trazione (snervamento, rottura, allungamento) per le proprietà elastiche e plastiche del materiale
- > analisi chimiche su materia prima e prodotto finito
- > controlli visivi e dimensionali in linea

Ogni tubo è inoltre sottoposto al 100% a controlli non distruttivi con correnti indotte (eddy current) per individuare eventuali discontinuità in tempo reale.

Uncompromising quality in every detail

At Acciaitubi, quality is a daily commitment, ensured through **constant and rigorous checks at every stage of production**. Through thorough inspections of incoming materials and finished products, combined with comprehensive destructive and non-destructive testing, we ensure our products meet the highest international standards and deliver lasting reliability. Destructive tests include:

- > compression and expansion tests for mechanical strength
- > tensile tests (yield, fracture, elongation) to determine the material's elastic and plastic properties
- > chemical analysis of raw material and finished product
- > Visual and dimensional line checks

Every tube is also subjected to 100% non-destructive testing using eddy currents to detect any discontinuities in real time.

Un taglio alle emissioni certificato

Per ogni commessa, Acciaitubi sceglie **materie prime a basso impatto ambientale**, puntando a ridurre le emissioni lungo tutta la filiera e a favorire una transizione industriale sostenibile.

Dall'utilizzo di acciai low-carbon, nasce la **gamma di tubi Green certificata**, che attesta la tracciabilità e la trasparenza delle emissioni di CO₂ lungo l'intero ciclo produttivo.

- > **90% dell'acciaio acquistato proveniente da riciclo**, di origine europea
- > **Produzione di tubi Green con emissioni di CO₂ ridotte** rispetto alla produzione con acciaio convenzionale: una scelta concreta e certificata verso la sostenibilità
- > **Gamma di prodotti certificata EPD** (Environmental Product Declaration): informazioni ambientali chiare, tracciabili e comparabili, per una cultura industriale orientata alla responsabilità ambientale e alla sostenibilità dei processi

A certified reduction in emissions

For each order, Acciaitubi chooses raw materials with **low environmental impact**, aiming to reduce emissions along the entire supply chain and favour a sustainable industrial transition.

Our **Green Tube Range** was developed from the use of low-carbon steels, certified by protocol, attesting to the traceability and transparency of CO₂ emissions throughout the entire production cycle.

- > **90% of the steel purchased is recycled**, sourced from Europe
- > Green tubes produced with **reduced CO₂ emissions** than conventional steel, representing a measurable, certified step toward sustainability
- > **EPD-certified product range** (Environmental Product Declaration): clear, traceable and comparable environmental information, fostering an industrial culture focused on environmental responsibility and process sustainability

Certificazioni Certifications



CPR - Costanza della prestazione
EN 12899-1:2007
CPR - Constancy of Performance
EN 12899-1:2007



CPR - Controllo Produzione in Fabbrica
EN 10219-1
CPR - Factory Production Control
EN 10219-1



DVGW Tubi senza saldatura
DIN EN 10255,
EN 10240
DVGW Seamless Tubes
DIN EN 10255,
EN 10240



DVGW Tubi saldati
DIN EN 10255
e DIN EN 10240
DVGW Welded Tubes
DIN EN 10255 and
DIN EN 10240



DVGW
Conformità igienica
DVGW Hygiene Compliance



ISO 14001:2015
Ambiente
ISO 14001:2015 Environment



ISO 45001:2018
Salute e Sicurezza sul lavoro
ISO 45001:2018 Occupational Health and Safety



ISO 9001:2015
Qualità
ISO 9001:2015 Quality



UA
ÖNORM B 5014-3 (2017),
EN 10255, EN 10217-1
UA
ÖNORM B 5014-3 (2017),
EN 10255, EN 10217-1



Socio Unsider
Unsider Member



SBSC
EN 10217-1
SBSC
EN 10217-1



EPD
Dichiarazione Ambientale di Prodotto
EPD Environmental Product Declaration



Un'anima,
mille applicazioni

One core, a thousand
applications

Grazie al severo controllo di ogni fase del ciclo produttivo, le soluzioni di Acciaitubi trovano impiego in moltissimi settori applicativi, assicurando **prestazioni elevate** anche in condizioni gravose e **affidabilità certificata** secondo gli standard internazionali più rigorosi.

IMPIANTI SPRINKLER O ANTINCENDIO
IMPIANTI IDRAULICI
CARPENTERIA E PONTEGGI
AGRICOLTURA
SEGNALETICA STRADALE
IMPIANTI ELETTRICI

Thanks to strict quality control at every stage of the production cycle, Acciaitubi's solutions are used across a wide range of sectors, ensuring **high performance** even under demanding conditions and **certified reliability** in accordance with the most rigorous international standards.

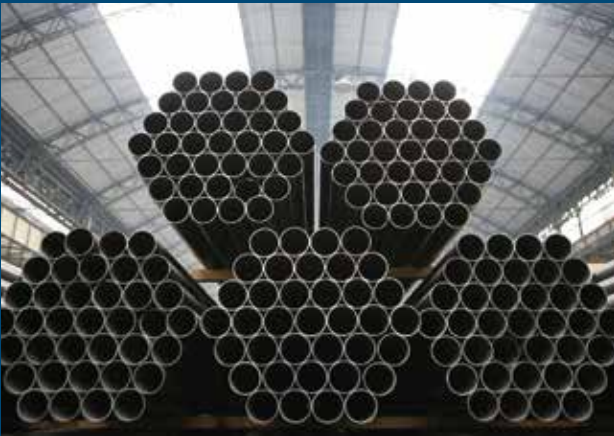
SPRINKLER OR FIRE PREVENTION SYSTEMS
PLUMBING SYSTEMS
STRUCTURAL AND SCAFFOLDING
AGRICULTURE
ROAD SIGNS
ELECTRICAL INSTALLATIONS



Indice

Index

TUBO SALDATO BOLLITORE EN 10217-1	P. 18
TUBO SALDATO GAS E ACQUA EN 10255	P. 20
TUBO SENZA SALDATURA BOLLITORE EN 10216-1	P. 22
TUBO SENZA SALDATURA GAS E ACQUA EN 10255	P. 24
TUBO SALDATO CARPENTERIA EN 10219-1	P. 26
TUBO SALDATO PONTEGGIO EN 39	P. 28
TUBO SALDATO SEGNALETICA STRADALE EN 12899-1	P. 30
TUBO SALDATO CONDUIT UNI 7683 UNI 7684	P. 32



WELDED TUBES EN 10217-1	P. 18
WELDED GAS AND WATER TUBES EN 10255	P. 20
SEAMLESS TUBES EN 10216-1	P. 22
SEAMLESS GAS AND WATER TUBES EN 10255	P. 24
WELDED CONSTRUCTION TUBES EN 10219-1	P. 26
WELDED SCAFFOLDING TUBES EN 39	P. 28
WELDED TUBES FOR ROAD SIGNS EN 12899-1	P. 30
WELDED CONDUIT TUBES UNI 7683 UNI 7684	P. 32

TUBO SALDATO BOLLITORE EN 10217-1

WELDED TUBES EN 10217-1

La normativa europea EN 10217-1 specifica i requisiti per i tubi tondi saldati di acciaio al carbonio non legato per impieghi a temperatura ambiente. I tubi, disponibili in diversi spessori, sono destinati per impieghi a temperatura ambiente e in impianti sprinkler o antincendio.

PROCESSO DI FABBRICAZIONE Saldatura longitudinale
ACCIAIO P235TR1
SCORDONATURA Esterna
ALTEZZA CORDONE INTERNO In conformità alla normativa Su richiesta possibile scordonatura con tolleranze più ristrette
GAMMA DIMENSIONALE Da ø 1/2" (21,3 mm) a ø 8" (219,1 mm)
GAMMA DI SPESSORI Come da tabella successiva
FINITURE ALLE ESTREMITÀ > Lisce > Grovate secondo standard Victaulic (una o entrambe le estremità)
FINITURE SUPERFICIALI > Nero > Zincato a caldo secondo EN 10240 > Verniciato esternamente con vernice idrosolubile, rivestimento standard media 30-70 µm > Verniciato esternamente con vernice idrosolubile, rivestimento primer media 15-30 µm verniciato esternamente con vernice epossidica, rivestimento standard media 80-140 µm > Verniciato esternamente con vernice epossidica, rivestimento poliestere media 80-140 µm
LUNGHEZZA > 6000 mm > Possibilità di lunghezza fino a 12000 mm, dal ø 76,1 mm al ø 219,1 mm > Su richiesta lunghezze personalizzate
CONTROLLI QUALITATIVI > Prova con controlli non distruttivi di tipo elettromagnetico (Eddy Current) > Prova di trazione > Prova di schiacciamento > Prova di allargamento > Prova di curvatura possibile su richiesta
MARCATURE > Tubo nero: punzonato o marcato a inchiostro > Tubo zincato: marcato con inchiostro blu secondo norma > Tubo verniciato: marcato con inchiostro nero secondo norma Possibili marcature personalizzate da valutare su richiesta
DOCUMENTI Attestato di conformità 2.2 in accordo alla norma EN 10204. Su richiesta attestato 3.1

The European norm EN 10217-1 specifies the requirements for unalloyed carbon steel welded round tubes for use at room temperature. The tubes, available in different thicknesses, are intended for use at room temperature and in sprinkler or fire prevention systems.

MANUFACTURING PROCESS Longitudinal welding
STEEL P235TR1
WELDING SEAM Externally removed
INTERNAL WELDING SEAM HEIGHT As per the norm Removal with tighter tolerances available on request
SIZE RANGE From ø 1/2" (21,3 mm) to ø 8" (219,1 mm)
THICKNESS RANGE As indicated in the table
END FINISHINGS > Plain > Grooved according to Victaulic standards (one or both ends)
SURFACE FINISHINGS > Black > Hot-dip galvanized as per EN 10240 > Externally painted with water-based paint, standard coating average 30-70 µm > Externally painted with water-based paint, primer coating average 15-30 µm > Externally painted with epoxy-powder paint, standard coating average 80-140 µm > Externally painted with epoxy-powder paint, polyester coating average 80-140 µm
LENGTH > 6000 mm > Till 12000 mm possible upon request, starting from ø 76,1 mm > Customized lengths on request
QUALITY CONTROLS > Electromagnetic non destructive testing (Eddy Current) > Tensile test > Flattening test > Widening test > Bending test possible upon request
MARKING > Black tube: hard stamped or ink marked as per norm requirement > Galvanized tube: marked with blue ink as per norm requirements > Painted tube: marked with black ink as per norm requirements Personalized markings to be evaluated upon request
DOCUMENTS Certificate of conformity 2.2 as per the EN 10204 norm. 3.1 certificate on request

STEEL GRADE		CHEMICAL COMPOSITION %					MECHANICAL PROPERTIES			
Steel name	Steel number	C Max	Si Max	Mn Max	P Max	S Max	Upper Yield strength Reh min (Mpa)	Tensile strength Rm (Mpa)	Elongation A min. %	
									L	T
P235TR1	1,0254	0,16	0,35	1,20	0,025	0,020	235	360 to 500	25	23

L= Longitudinal
T= Transverse

Wall thickness		1,6	1,8	2,0	2,3	2,6	2,9	3,2	3,6	4,0	4,5	5,0	5,6	6,3	7,1
Outside ø	21,3														
	26,9														
	33,7														
	42,4														
	48,3														
	60,3														
	76,1														
	88,9														
	108,0														
	114,3														
	139,7														
	168,3														
	219,1														



TUBO SALDATO GAS E ACQUA EN 10255

WELDED GAS AND WATER TUBES EN 10255

La normativa europea EN 10255 specifica i requisiti per i tubi tondi saldati di acciaio al carbonio non legato atti alla saldatura e alla filettatura. I tubi, disponibili nelle tre serie di spessori, sono destinati all'utilizzo in impianti idrotermosanitari per la veicolazione di gas e di acqua, in impianti sprinkler o antincendio, nei settori dell'impiantistica sia civile che industriale.

PROCESSO DI FABBRICAZIONE Saldatura longitudinale
ACCIAIO S195T
SCORDONATURA Esterna
ALTEZZA CORDONE INTERNO In conformità alla normativa Su richiesta possibile scordonatura con tolleranze più ristrette
GAMMA DIMENSIONALE Da ø 1/2" (21,3 mm) a ø 6" (165,1 mm)
GAMMA DI SPESSORI Come da tabella successiva
FINITURE ALLE ESTREMITÀ > Lisce > Filettate con filettatura UNI EN 10226-1:2006, ex ISO 7/1 con o senza manicotto > Su richiesta possibile grovatura secondo standard Victaulic (una o entrambe le estremità)
FINITURE SUPERFICIALI > Nero > Zincato a caldo secondo EN 10240 > Verniciato esternamente con vernice idrosolubile, rivestimento standard media 30-70 µm > Verniciato esternamente con vernice idrosolubile, rivestimento primer media 15-30 µm > Verniciato esternamente con vernice epossidica, rivestimento standard media 80-140 µm > Verniciato esternamente con vernice epossidica, rivestimento poliestere media 80-140 µm
LUNGHEZZA > 6000 mm > Possibilità di lunghezza fino a 12000 mm, dal ø 76,1 mm al ø 219,1 mm > Su richiesta lunghezze personalizzate
CONTROLLI QUALITATIVI > Prova con Controlli Non Distruttivi di tipo elettromagnetico (Eddy Current) > Prova di trazione > Prova di curvatura > Prova di schiacciamento > Prova di allargamento possibile su richiesta
MARCATURE > Tubo nero: punzonato o marcato a inchiostro secondo norma > Tubo zincato: marcato con inchiostro blu secondo norma > Tubo verniciato: marcato con inchiostro nero secondo norma Possibili marcature personalizzate da valutare su richiesta
DOCUMENTI Attestato di conformità 2.2 in accordo alla norma EN 10204. Su richiesta attestato 3.1

The European norm EN 10255 specifies the requirements for unalloyed carbon steel welded round tubes for welding and threading. The tubes, which are available in three series of thicknesses, are intended for use in hydro-thermo sanitary installations for the channelling of gas and water, in sprinkler or fire prevention systems, in both domestic and industrial system sectors.

MANUFACTURING PROCESS Longitudinal welding
STEEL S195T
WELDING SEAM Externally removed
INTERNAL WELDING SEAM HEIGHT As per the norm Removal with tighter tolerances available on request
SIZE RANGE From ø 1/2" (21,3 mm) to ø 6" (165,1 mm)
THICKNESS RANGE As indicated in the table
END FINISHINGS > Plain > Threaded with uni EN 10226-1:2006, ex ISO 7/1 norm threads, with or without socket > Grooving available on request according to Victaulic standards (one or both ends)
SURFACE FINISHINGS > Black > Hot-dip galvanized as per EN 10240 > Externally painted with water-based paint, standard coating approx. 30-70 µm > Externally painted with water-based paint, primer coating approx. 15-30 µm > Externally painted with epoxy paint, standard coating approx. 80-140 µm > Externally painted with epoxy paint, polyester coating approx. 80-140 µm
LENGTH > 6000 mm > Till 12000 mm possible upon request, starting from ø 76,1 mm > Customized lengths on request
QUALITY CONTROLS > Electromagnetic non destructive testing (Eddy Current) > Tensile test > Flattening test > Bending test > Widening test possible upon request
MARKING > Black tube: hard stamped or ink marked as per norm requirements > Galvanized tube: marked with blue ink as per norm requirements > Painted tube: marked with black ink as per norm requirements Personalized marking to be evaluated upon request
DOCUMENTS Certificate of conformity 2.2 as per the EN 10204 norm. 3.1 certificate on request

STEEL GRADE		CHEMICAL COMPOSITION %				MECHANICAL PROPERTIES		
Steel name	Steel number	C Max	Mn Max	P Max	S Max	Upper Yield strength Reh min (Mpa)	Tensile strength Rm (Mpa)	Elongation A min. %
S195T	1.0026	0,20	1,40	0,035	0,030	195	320-520	20

Nominal ø	Outside ø	Thickness	Weight		
			Plain ends		Threaded with socket
			Black	Galvanized	Galvanized
	mm	mm	Kg/m	Kg/m	Kg/m
L1 Series EN10255 - Threadable as per UNI EN 10226-1:2006, ex ISO 7/1					
1/2"	21,3	2,3	1,08	1,13	1,17
3/4"	26,9	2,3	1,39	1,45	1,46
1"	33,7	2,9	2,20	2,28	2,30
1" ¼	42,4	2,9	2,82	2,92	2,95
1" ½	48,3	2,9	3,24	3,35	3,39
2"	60,3	3,2	4,49	4,63	4,70
2" ½	76,1	3,2	5,73	5,91	6,03
3"	88,9	3,6	7,55	7,76	7,93
4"	114,3	4,0	10,80	11,0	11,40
L2 Series EN10255 – Threadable as per UNI EN 10226-1:2006, ex ISO 7/1					
1/2"	21,3	2,0	0,95	1,01	1,02
3/4"	26,9	2,3	1,38	1,44	1,45
1"	33,7	2,6	1,98	2,06	2,08
1" ¼	42,4	2,6	2,54	2,64	2,67
1" ½	48,3	2,9	3,23	3,34	3,38
2"	60,3	2,9	4,08	4,22	4,30
2" ½	76,1	3,2	5,72	5,89	6,02
3"	88,9	3,2	6,72	6,99	7,11
4"	114,3	3,6	9,75	10,03	10,28
Medium Series EN10255 - Threadable as per UNI EN 10226-1:2006, ex ISO 7/1					
1/2"	21,3	2,6	1,21	1,26	1,27
3/4"	26,9	2,6	1,56	1,62	1,63
1"	33,7	3,2	2,41	2,49	2,51
1" ¼	42,4	3,2	3,10	3,20	3,23
1" ½	48,3	3,2	3,56	3,67	3,71
2"	60,3	3,6	5,03	5,17	5,24
2" ½	76,1	3,6	6,42	6,70	6,72
3"	88,9	4,0	8,36	8,57	8,74
4"	114,3	4,5	12,20	12,48	12,80
5"	139,7	5,0	16,60	16,94	17,30
6"	165,1	5,0	19,80	20,20	20,80

TUBO SENZA SALDATURA BOLLITORE EN 10216-1

SEAMLESS TUBES EN 10216-1

La norma europea EN 10216-1 definisce i requisiti per i tubi senza saldatura di acciaio al carbonio non legato destinati ad applicazioni a pressione. I tubi sono idonei per impieghi industriali e impiantistici a temperatura ambiente e trovano impiego in diversi settori, dove sono richieste affidabilità e buone prestazioni meccaniche.

PROCESSO DI FABBRICAZIONE Senza saldatura (SS)
ACCIAIO P235TR2
GAMMA DIMENSIONALE Da ø 1/2" (21,3 mm) a ø 8" (219,1 mm)
GAMMA DI SPESSORI Come da tabella successiva
FINITURE ALLE ESTREMITÀ > Lisce > Su richiesta possibile grovatura secondo standard Victaulic (una o entrambe le estremità)
FINITURE SUPERFICIALI > Nero > Zincato a caldo secondo EN 10240 > Verniciato esternamente con vernice idrosolubile, rivestimento standard media 30-70 µm > Verniciato esternamente con vernice idrosolubile, rivestimento primer media 15-30 µm > Verniciato esternamente con vernice epossidica, rivestimento standard media 80-140 µm > Verniciato esternamente con vernice epossidica, rivestimento poliestere media 80-140 µm
LUNGHEZZA 6000 mm
CONTROLLI QUALITATIVI > Prova con Controlli Non Distruttivi di tipo elettromagnetico (Eddy Current) > Prova di trazione
MARCATURE > Tubo nero: punzonato o marcato a inchiostro secondo norma > Tubo zincato: marcato con inchiostro blu secondo norma > Tubo verniciato: marcato con inchiostro secondo norma Possibili marcature personalizzate da valutare su richiesta
DOCUMENTI Attestato di conformità 2.2 in accordo alla norma EN 10204. Su richiesta attestato 3.1

The European standard EN 10216-1 specifies the requirements for seamless tubes made of non-alloy carbon steel intended for pressure applications. The tubes are suitable for industrial and plant engineering uses at room temperature and are employed in various sectors where reliability and good mechanical performance are required.

MANUFACTURING PROCESS Seamless
STEEL P235TR2
SIZE RANGE From ø 1/2" (21,3 mm) to ø 8" (219,1 mm)
THICKNESS RANGE As indicated in the table
END FINISHINGS > Plain > Grooving available on request according to Victaulic standards (one or both ends)
SURFACE FINISHINGS > Black > Hot-dip galvanized as per EN 10240 > Externally painted with water-based paint, standard coating approx. 30-70 µm > Externally painted with water-based paint, primer coating approx. 15-30 µm > Externally painted with epoxy paint, standard coating approx. 80-140 µm > Externally painted with epoxy paint, polyester coating approx. 80-140 µm
LENGTH 6000 mm
QUALITY CONTROLS > Electromagnetic non destructive testing (Eddy Current) or hydrostatic test > Tensile test
MARKING > Black tube: hard stamped or ink marked as per norm requirements > Galvanized tube: marked with blue ink as per norm requirements > Painted tube: marked with black ink as per norm requirements Personalized marking to be evaluated upon request
DOCUMENTS Certificate of conformity 2.2 as per the EN 10204 norm. 3.1 certificate on request

STEEL GRADE		CHEMICAL COMPOSITION %					MECHANICAL PROPERTIES			
Steel name	Steel number	C Max	Si Max	Mn Max	P Max	S Max	Upper Yield strength Reh min (Mpa)	Tensile strength Rm (Mpa)	Elongation A min. %	
									L	T
P235TR2	1,0254	0,16	0,35	1,20	0,025	0,020	235	360 to 500	25	23

L= Longitudinal
T= Transverse

Nominal ø	Outside ø	Thickness	Weight	
			Plain ends	
			Black	Galvanized
	mm	mm	Kg/m	Kg/m
1"	33,7	2,6	1,99	2,07
1" 1/4	42,4	2,6	2,55	2,65
1" 1/2	48,3	2,6	2,93	3,05
2"	60,3	2,9	4,10	4,27
2" 1/2	76,1	2,9	5,23	5,44
3"	88,9	3,2	6,76	7,03
4"	114,3	3,6	9,83	10,22
5"	139,7	4	13,39	13,92
6"	168,3	4,5	18,18	18,90
8"	219,1	6,3	33,06	34,38



TUBO SENZA SALDATURA GAS E ACQUA EN 10255

SEAMLESS GAS AND WATER TUBES EN 10255

La normativa europea EN 10255 specifica i requisiti per i tubi tondi senza saldatura di acciaio al carbonio non legato atti alla filettatura. I tubi, disponibili nelle due serie di spessori, sono destinati all'utilizzo in impianti idrotermosanitari per la veicolazione di gas e di acqua, in impianti sprinkler o antincendio, nei settori dell'impiantistica sia civile che industriale.

PROCESSO DI FABBRICAZIONE Senza saldatura (SS)
ACCIAIO S195T
GAMMA DIMENSIONALE Da ø 1/2" (21,3 mm) a ø 4" (114,3 mm)
GAMMA DI SPESSORI Come da tabella successiva
FINITURE ALLE ESTREMITÀ > Lisce > Filettate con filettatura UNI EN 10226-1:2006, ex ISO 7/1 con o senza manicotto > Su richiesta possibile grovatura secondo standard Victaulic (una o entrambe le estremità)
FINITURE SUPERFICIALI > Nero > Zincato a caldo secondo EN 10240 > Verniciato esternamente con vernice idrosolubile, rivestimento standard media 30-70 µm > Verniciato esternamente con vernice idrosolubile, rivestimento primer media 15-30 µm > Verniciato esternamente con vernice epossidica, rivestimento standard media 80-140 µm > Verniciato esternamente con vernice epossidica, rivestimento poliestere media 80-140 µm
LUNGHEZZA 6000 mm
CONTROLLI QUALITATIVI > Prova con Controlli Non Distruttivi di tipo elettromagnetico (Eddy Current) > Prova di trazione > Prova di schiaccio
MARCATURE > Tubo nero: punzonato o marcato a inchiostro secondo norma > Tubo zincato: marcato con inchiostro blu secondo norma > Tubo verniciato: marcato con inchiostro nero secondo norma Possibili marcature personalizzate da valutare su richiesta
DOCUMENTI Attestato di conformità 2.2 in accordo alla norma EN 10204. Su richiesta attestato 3.1

The European norm EN 10255 specifies the requirements for unalloyed carbon steel seamless round tubes for threading. The tubes, available in two series of thicknesses, are intended for use in hydro-thermo sanitary installations for the channelling of gas and water, in sprinkler or fire prevention systems, in both the domestic and industrial sectors.

MANUFACTURING PROCESS Seamless
STEEL S195T
SIZE RANGE From ø 1/2" (21,3 mm) to ø 4" (114,3 mm)
THICKNESS RANGE As indicated in the table
END FINISHINGS > Plain > Threaded with UNI EN 10226-1:2006, ex ISO 7/1 norm threads, with or without socket > Grooving available on request according to Victaulic standards (one or both ends)
SURFACE FINISHINGS > Black > Hot-dip galvanized as per EN 10240 > Externally painted with water-based paint, standard coating approx. 30-70 µm > Externally painted with water-based paint, primer coating approx. 15-30 µm > Externally painted with epoxy paint, standard coating approx. 80-140 µm > Externally painted with epoxy paint, polyester coating approx. 80-140 µm
LENGTH 6000 mm
QUALITY CONTROLS > Electromagnetic non destructive testing (Eddy Current) or hydrostatic test > Tensile test > Bending test
MARKING > Black tube: hard stamped or ink marked as per norm requirements > Galvanized tube: marked with blue ink as per norm requirements > Painted tube: marked with black ink as per norm requirements Personalized marking to be evaluated upon request
DOCUMENTS Certificate of conformity 2.2 as per the EN 10204 norm. 3.1 certificate on request

STEEL GRADE		CHEMICAL COMPOSITION %				MECHANICAL PROPERTIES		
Steel name	Steel number	C Max	Mn Max	P Max	S Max	Upper Yield strength Reh min (Mpa)	Tensile strength Rm (Mpa)	Elongation A min. %
S195T	1.0026	1,20	1,40	0,035	0,030	195	320 to 520	20

Nominal ø	Outside ø	Thickness	Weight		
			Plain ends		Threaded with socket
			Black	Galvanized	Galvanized
	mm	mm	Kg/m	Kg/m	Kg/m

L1 Series EN10255 - Threadable as per UNI EN 10226-1:2006, ex ISO 7/1

1/2"	21,3	2,3	1,08	1,13	1,17
3/4"	26,9	2,3	1,39	1,45	1,46
1"	33,7	2,9	2,20	2,28	2,30
1" ¼	42,4	2,9	2,82	2,92	2,95
1" ½	48,3	2,9	3,24	3,35	3,39
2"	60,3	3,2	4,49	4,63	4,70
2" ½	76,1	3,2	5,73	5,91	6,03
3"	88,9	3,6	7,55	7,76	7,93
4"	114,3	4,0	10,80	11,0	11,40

Medium Series EN10255 - Threadable as per UNI EN 10226-1:2006, ex ISO 7/1

1/2"	21,3	2,6	1,21	1,26	1,27
3/4"	26,9	2,6	1,56	1,62	1,63
1"	33,7	3,2	2,41	2,49	2,51
1" ¼	42,4	3,2	3,10	3,20	3,23
1" ½	48,3	3,2	3,56	3,67	3,71
2"	60,3	3,6	5,03	5,17	5,24
2" ½	76,1	3,6	6,42	6,70	6,72
3"	88,9	4,0	8,36	8,57	8,74
4"	114,3	4,5	12,20	12,48	12,80



TUBO SALDATO CARPENTERIA EN 10219-1

WELDED CONSTRUCTION TUBES EN 10219-1

La normativa europea EN 10219-1 specifica i requisiti per i tubi saldati di acciaio al carbonio non legato per impieghi strutturali. I tubi, disponibili in diversi spessori, sono destinati all'utilizzo nella costruzione di serre, ringhiere e parapetti, e nel settore della carpenteria in genere.

The European norm EN 10219-1 specifies the requirements for unalloyed carbon steel welded round tubes for structural applications. The tubes, available in different thicknesses, are intended for use in the construction of greenhouses, railings and parapets, as well as in construction in general.

PROCESSO DI FABBRICAZIONE Saldatura longitudinale
ACCIAIO S235JRH / S355J2H / S460MH
SCORDONATURA Esterna
ALTEZZA CORDONE INTERNO In conformità alla normativa
GAMMA DIMENSIONALE Da ø 1/2" (21,3 mm) a ø 4" (114,3 mm)
GAMMA DI SPESSORI Come da tabella successiva
FINITURE ALLE ESTREMITÀ Lisce
FINITURE SUPERFICIALI > Nero liscio > Zincato a caldo secondo EN 10240
LUNGHEZZA > 6000 mm > Possibilità di lunghezza fino a 12000 mm, dal ø 76,1 mm al ø 219,1 mm > Su richiesta lunghezze personalizzate
CONTROLLI QUALITATIVI > Prova di trazione > Prova con Controlli Non Distruttivi di tipo elettromagnetico (Eddy Current) su richiesta
MARCATURE Punzonato o marcato con inchiostro blu se richiesto in fase di ordine
DOCUMENTI Attestato di conformità 2.2 in accordo alla norma EN 10204. Su richiesta attestato 3.1

MANUFACTURING PROCESS Longitudinal welding
STEEL S235JRH / S355J2H / S460MH
WELDING SEAM Externally removed
INTERNAL WELDING SEAM HEIGHT As per the norm
SIZE RANGE From ø 1/2" (21,3 mm) to ø 4" (114.3 mm)
THICKNESS RANGE As indicated in the table
END FINISHINGS Plain
SURFACE FINISHINGS > Black > Hot-dip galvanized as per EN 10240
LENGTH > 6000 mm > Till 12000 mm possible upon request, starting from ø 76,1 mm > Customized lengths on request
QUALITY CONTROLS > Tensile test > Electromagnetic Non Destructive Testing (Eddy Current) on request
MARKING Hard stamped or ink marked on request
DOCUMENTS Certificate of conformity 2.2 as per the EN 10204 norm. 3.1 certificate on request



STEEL GRADE		CHEMICAL COMPOSITION %						MECHANICAL PROPERTIES						
Steel name	Steel number	C Max	Si Max	Mn Max	P Max	S Max	N Max	Upper Yield strength Reh min (Mpa)	Tensile strength Rm (Mpa)		Elongation A min. %	Min resilience KV J		
									Thickness nominal mm			All test temperature		
									<3 mm	3 mm≤ x ≤ 40 mm		-20°C	0°C	20°C
S275J0H	1.0149	0,20	-	1,50	0,035	0,035	0,009	275	450-580	410-560	20	-	27	-
S275J2H	1.0138	0,20	-	1,50	0,030	0,030	-					27	-	
S355J0H	1.0547	0,22	0,55	1,60	0,035	0,035	0,009	355	510-680	470-630	20	-	27	-
S355J2H	1.0576	0,22	0,55	1,60	0,030	0,030	-					27	-	

Wall thickness		1,5	1,8	2,0	2,3	2,5	2,6	2,9	3,1	3,2	3,5	3,6	4,0	4,5	5,0	5,6	6,2	7,1
Outside ø	21,3																	
	25,0																	
	26,9																	
	32,0																	
	33,7																	
	38,0																	
	40,0																	
	42,4																	
	48,0																	
	48,3																	
	60,0																	
	60,3																	
	76,1																	
	88,9																	
	108,0																	
	114,3																	
	139,7																	
	168,3																	
	219,1																	

TUBO SALDATO PONTEGGIO EN 39

WELDED SCAFFOLDING TUBES EN 39

La normativa europea EN 39 specifica i requisiti per i tubi saldati di acciaio al carbonio non legato destinati all'utilizzo nella costruzione di ponteggi.

The European norm EN 39 specifies the requirements for unalloyed carbon steel welded round tubes intended for use in the construction of scaffolding.

PROCESSO DI FABBRICAZIONE Saldatura longitudinale
ACCIAIO S235GT
SCORDONATURA Esterna
ALTEZZA CORDONE INTERNO In conformità alla normativa Su richiesta possibile scordonatura con tolleranze più ristrette
GAMMA DIMENSIONALE ø 1"1/2 (48,3 mm)
GAMMA DI SPESSORI 3,2 mm e 4 mm nominali
FINITURE SUPERFICIALI > Nero > Zincato a caldo secondo EN 10240
LUNGHEZZA > 6000 mm > Su richiesta lunghezze personalizzate
CONTROLLI QUALITATIVI > Prova con controlli non distruttivi di tipo elettromagnetico (Eddy Current) > Prova di trazione > Prova di schiacciamento > Prova di allargamento possibile su richiesta
MARCATURE > Tubo nero: punzonato o marcato a inchiostro secondo norma > Tubo zincato: marcato con inchiostro blu secondo norma Possibili marcature personalizzate da valutare su richiesta
DOCUMENTI Attestato di conformità 2.2 in accordo alla norma EN 10204. Su richiesta attestato 3.1

MANUFACTURING PROCESS Longitudinal welding
STEEL S235GT
WELDING SEAM Externally removed
INTERNAL WELDING SEAM HEIGHT As per the norm Removal with tighter tolerances available on request
SIZE RANGE ø 1" 1/2 (48,3 mm)
THICKNESS RANGE Nominal 3,2 mm and 4 mm
SURFACE FINISHING > Black > Hot-dip galvanized as per EN 10240
LENGTH > 6000 mm > Customized lengths on request
QUALITY CONTROLS > Electromagnetic non destructive testing (Eddy Current) > Tensile test > Flattening test > Widening test on request
MARKING > Black tube: hard stamped or marked with blue ink as per standard requirements > Galvanized tube: marked with blue ink as per standard requirements Personalised marking to be evaluated upon request
DOCUMENTS Certificate of conformity 2.2 as per the EN 10204 norm. 3.1 certificate on request

STEEL GRADE		CHEMICAL COMPOSITION %						MECHANICAL PROPERTIES		
Steel name	Steel number	C Max	Si	Mn Max	P Max	S Max	Al Min	Upper Yield strength Reh min (Mpa)	Tensile strength Rm (Mpa)	Elonga-tion A min. %
S235GT	1.0106	0,20	1, b	1,40	0,040	0,045	0,020	235	340-520	27

- a. ≤ 0,05% (range 1) (≤ 0,04% if option 2 is specified) or ≥ 0,15% ≤ 0,25% (range 2)
b. When bare tubes are specified (see option 8) the range shall be reported at the time of enquiry and order



TUBO SALDATO SEGNALETICA STRADALE EN 12899-1

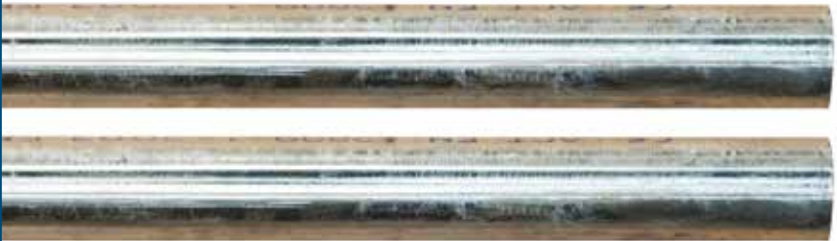
WELDED TUBES FOR ROAD SIGNS EN 12899-1

La normativa europea EN 12899-1 specifica i requisiti per la segnaletica verticale permanente per il traffico stradale.

The European norm EN 12899-1 specifies the requirements for use on permanent vertical road signs.

PROCESSO DI FABBRICAZIONE Saldatura longitudinale
ACCIAIO S235JRH
SCORDONATURA Esterna
ALTEZZA CORDONE INTERNO In conformità alla normativa
GAMMA DIMENSIONALE ø 1" 1/2 (48,3 mm) e ø 2" (60,3 mm)
GAMMA DI SPESSORI Come da tabella successiva
FINITURE SUPERFICIALI > Zincato a caldo secondo EN 10240
FINITURA A richiesta, e in base al diametro, con o senza scanalatura antirotazione
LUNGHEZZA Su richiesta del cliente
CONTROLLI QUALITATIVI > Prova con controlli non distruttivi di tipo elettromagnetico (Eddy Current) > Prova di trazione
MARCATURE Marcato con inchiostro blu secondo norma
DOCUMENTI Attestato di conformità 2.2 in accordo alla norma EN 10204. Su richiesta attestato 3.1

MANUFACTURING PROCESS Longitudinal welding
STEEL S235JRH
WELDING SEAM Externally removed
INTERNAL WELDING SEAM HEIGHT As per the norm
SIZE RANGE ø 1" 1/2 (48,3 mm) and ø 2" (60,3 mm)
THICKNESS RANGE As indicated in the table
FINISHINGS Upon request and, basing on diameter, with or without anti-rotation groove
SURFACE FINISHINGS Hot-dip galvanized as per EN 10240 groove
LENGTH According to customer request
QUALITY CONTROLS > Electromagnetic Non Destructive Testing (Eddy Current) > Tensile test
MARKING Marked with blue ink as per the norm
DOCUMENTS Certificate of conformity 2.2 as per the EN 10204 norm. 3.1 certificate on request



STEEL GRADE		CHEMICAL COMPOSITION %						MECHANICAL PROPERTIES						
Steel name	Steel number	C Max	Si Max	Mn Max	P Max	S Max	N Max	Upper Yield strength Reh min (Mpa)	Tensile strength Rm (Mpa)		Elongation A min. %	Min resilience KV J		
									Thickness nominal mm			-20°C	0°C	20°C
									<3 mm	≥ 3 ≤ 40				
S235JRH	1.0039	0,17	-	1,40	0,040	0,040	0,009	235	360-510	360-510	24	-	-	27

Wall thickness		2,0	2,5	3,0	3,2	4,0
Outside ø	48,3					
	60,3					
	88,9					



TUBO SALDATO CONDUIT UNI 7683 | UNI 7684

WELDED CONDUIT TUBES UNI 7683 | UNI 7684

La normativa europea UNI 7683-7684 specifica i requisiti per i tubi tondi zincati saldati di acciaio al carbonio non legato con filettatura gas conica. I tubi sono destinati all'utilizzo per il passaggio di cavi, in impianti elettrici antideflagranti a prova di esplosione (AD-PE).

PROCESSO DI FABBRICAZIONE Saldatura longitudinale
ACCIAIO Fe360
SCORDONATURA Esterna
ALTEZZA CORDONE INTERNO In conformità alla normativa Su richiesta possibile scordonatura con tolleranze più ristrette
GAMMA DIMENSIONALE Da ø 1/2" (21,3 mm) a ø 4" (114,3mm)
GAMMA DI SPESSORI Come da tabella successiva
FINITURE ALLE ESTREMITÀ > Liscio > Filettatura gas conica UNI 6125 con manicotto UNI 7684 o filettatura americana NPT > Manicotto zincato avvitato ad una estremità e l'altra estremità protetta da tappo di materiale plastico
FINITURE SUPERFICIALI > Nero > Zincato a caldo secondo EN 10240
LUNGHEZZA 6000 mm
CONTROLLI QUALITATIVI > Prova con controlli non distruttivi di tipo elettromagnetico (Eddy Current) > Prova di trazione > Prova di curvatura
MARCATURE Marcato con inchiostro blu secondo norma
DOCUMENTI Attestato di conformità 2.2 in accordo alla norma EN 10204. Su richiesta attestato 3.1

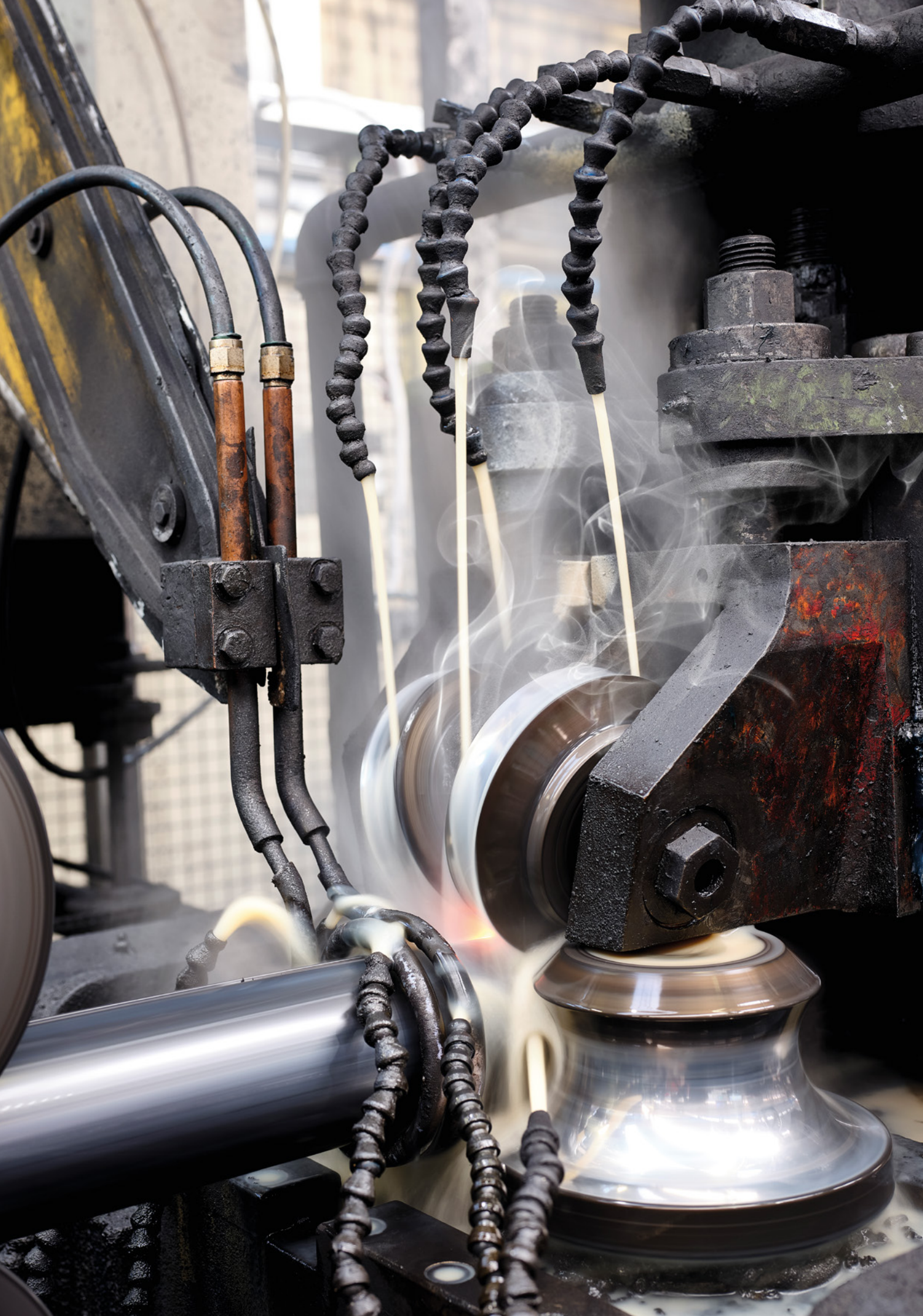
The European norm UNI 7683-7684 specifies the requirements for unalloyed carbon steel welded round galvanised tubes with tapered gas thread. The tubes are intended for ducting of cables in explosion-proof electrical installations (AD-PE).

MANUFACTURING PROCESS Longitudinal welding
STEEL Fe360
WELDING SEAM Externally removed
INTERNAL WELDING SEAM HEIGHT As per the norm Removal with tighter tolerances available on request
SIZE RANGE From ø 1/2" (21,3 mm) to ø 4" (114,3 mm)
THICKNESS RANGE As indicated in the table
END FINISHINGS > Plain > Tapered gas thread as per UNI 6125 with socket as per UNI 7684 or american NPT thread > Galvanised sleeve screwed at one end and the other end protected by a plastic cap
SURFACE FINISHINGS > Black > Hot-dip galvanized as per EN 10240
LENGTH 6000 mm
QUALITY CONTROLS > Electromagnetic non destructive testing (Eddy Current) > Tensile test > Bending test
MARKING Marked with blue ink as per norm requirements
DOCUMENTS Certificate of conformity 2.2 as per the EN 10204 norm. 3.1 certificate on request

STEEL GRADE	CHEMICAL COMPOSITION %					MECHANICAL PROPERTIES		
Steel name	C Max	Mn Max	P Max	S Max	Si Max	Upper Yield strength Reh min (Mpa)	Tensile strength Rm (Mpa)	Elongation A min. %
Fe360	0,17	0,4-0,8	0,045	0,045	0,35	215	360-480	24

Nominal ø	Outside ø	Thickness	Weight
	mm	mm	Kg/m
Conduit tubes UNI 7683 - 7684			
1/2"	21,3	2,3	1,17
3/4"	26,9	2,3	1,46
1"	33,7	2,9	2,30
1" ¼	42,4	2,9	2,96
1" ½	48,3	2,9	3,39
2"	60,3	3,2	4,70
2" ½	76,1	3,2	6,04
3"	88,9	3,6	7,94
4"	114,3	4,0	11,39





VISIT THE WEBSITE ACCIAITUBI.IT

**MANAGEMENT
AND PRODUCTION PLANT**

Via Valtrighe 2
24030 Terno D'Isola (BG)

REGISTERED OFFICE

Via Balicco 61
23900 Lecco (LC)

SALES OFFICE

Via Carlo Cattaneo 1b
23900 Lecco (LC)

+39 035 904004
+39 035 904484
info@acciaitubi.it



