

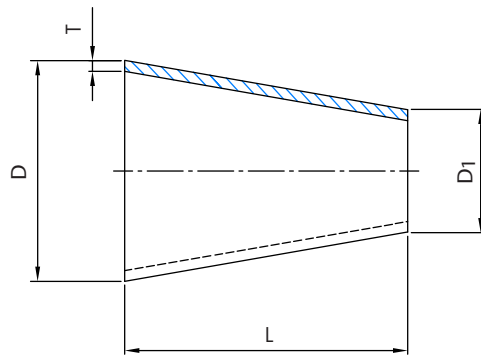
REDUCCIONES CONCÉNTRICAS INOXIDABLE Tipo A EN 10253-4

STAINLESS STEEL CONCENTRIC REDUCTIONS Type A EN 10253-4



AISI 316L

GAMA ISO
ISO RANGE



INFORMACIÓN TÉCNICA - TECHNICAL INFORMATION

COD.	Designación - Designation			DIMENSIONES - DIMENSIONS			Peso aprox. Weight aprox. (kg)
	Tubo de Acero Steel tube			Diámetro exterior Outside diameter	Espesor Thickness	Longitud Length	
	DN	NPS	Ø ext (mm)	D x D1 (mm)	T (mm)	L (mm)	
IRC06243	20 x 15	3/4" x 1/2"	26,9 x 21,3	26,9 ± 0,5 x 21,3 ± 0,5	2,0 ± 0,3	38 ± 2	0,046
IRC06253	25 x 15	1" x 1/2"	33,7 x 21,3	33,7 ± 0,5 x 21,3 ± 0,5	2,0 ± 0,3	51 ± 2	0,061
IRC06254	25 x 20	1" x 3/4"	33,7 x 26,9	33,7 ± 0,5 x 26,9 ± 0,5	2,0 ± 0,3	51 ± 2	0,078
IRC06265	32 x 25	1 1/4" x 1"	42,4 x 33,7	42,4 ± 0,5 x 33,7 ± 0,5	2,0 ± 0,3	51 ± 2	0,097
IRC06273	40 x 15	1 1/2" x 1/2"	48,3 x 21,3	48,3 ± 0,5 x 21,3 ± 0,5	2,0 ± 0,3	64 ± 2	0,112
IRC06275	40 x 25	1 1/2" x 1"	48,3 x 33,7	48,3 ± 0,5 x 33,7 ± 0,5	2,0 ± 0,3	64 ± 2	0,132
IRC06276	40 x 32	1 1/2" x 1 1/4"	48,3 x 42,4	48,3 ± 0,5 x 42,4 ± 0,5	2,0 ± 0,3	64 ± 2	0,146
IRC06283	50 x 15	2" x 1/2"	60,3 x 21,3	60,3 ± 0,6 x 21,3 ± 0,5	2,0 ± 0,3	76 ± 2	0,156
IRC06285	50 x 25	2" x 1"	60,3 x 33,7	60,3 ± 0,6 x 33,7 ± 0,5	2,0 ± 0,3	76 ± 2	0,179
IRC06286	50 x 32	2" x 1 1/4"	60,3 x 42,4	60,3 ± 0,6 x 42,4 ± 0,5	2,0 ± 0,3	76 ± 2	0,196
IRC06287	50 x 40	2" x 1 1/2"	60,3 x 48,3	60,3 ± 0,6 x 48,3 ± 0,5	2,0 ± 0,3	76 ± 2	0,207
IRC06297	65 x 40	2 1/2" x 1 1/2"	76,1 x 48,3	76,1 ± 0,8 x 48,3 ± 0,5	2,0 ± 0,3	89 ± 2	0,278
IRC06298	65 x 50	2 1/2" x 2"	76,1 x 60,3	76,1 ± 0,8 x 60,3 ± 0,6	2,0 ± 0,3	89 ± 2	0,305
IRC062A5	80 x 25	3" x 1"	88,9 x 33,7	88,9 ± 0,9 x 33,7 ± 0,5	2,0 ± 0,3	89 ± 2	0,274
IRC062A7	80 x 40	3" x 1 1/2"	88,9 x 48,3	88,9 ± 0,9 x 48,3 ± 0,5	2,0 ± 0,3	89 ± 2	0,307
IRC062A8	80 x 50	3" x 2"	88,9 x 60,3	88,9 ± 0,9 x 60,3 ± 0,6	2,0 ± 0,3	89 ± 2	0,334
IRC062A9	80 x 65	3" x 2 1/2"	88,9 x 76,1	88,9 ± 0,9 x 76,1 ± 0,8	2,0 ± 0,3	89 ± 2	0,369
IRC062C7	100 x 40	4" x 1 1/2"	114,3 x 48,3	114,3 ± 1,1 x 48,3 ± 0,5	2,0 ± 0,3	102 ± 2	0,417
IRC062C8	100 x 50	4" x 2"	114,3 x 60,3	114,3 ± 1,1 x 60,3 ± 0,6	2,0 ± 0,3	102 ± 2	0,447
IRC062C9	100 x 65	4" x 2 1/2"	114,3 x 76,1	114,3 ± 1,1 x 76,1 ± 0,8	2,0 ± 0,3	102 ± 2	0,488
IRC062CA	100 x 80	4" x 3"	114,3 x 88,9	114,3 ± 1,1 x 88,9 ± 0,9	2,0 ± 0,3	102 ± 2	0,521
IRC062DA	125 x 80	5" x 3"	139,7 x 88,9	139,7 ± 1,4 x 88,9 ± 0,9	2,0 ± 0,3	127 ± 2	0,729
IRC062DC	125 x 100	5" x 4"	139,7 x 114,3	139,7 ± 1,4 x 114,3 ± 1,1	2,0 ± 0,3	127 ± 2	0,810
IRC062EA	150 x 80	6" x 3"	168,3 x 88,9	168,3 ± 1,7 x 88,9 ± 0,9	2,0 ± 0,3	140 ± 2	0,905
IRC062EC	150 x 100	6" x 4"	168,3 x 114,3	168,3 ± 1,7 x 114,3 ± 1,1	2,0 ± 0,3	140 ± 2	0,994
IRC062FA	200 x 80	8" x 3"	219,1 x 88,9	219,1 ± 2,2 x 88,9 ± 0,9	2,0 ± 0,3	152 ± 2	1,180
IRC062FD	200 x 125	8" x 5"	219,1 x 139,7	219,1 ± 2,2 x 139,7 ± 1,4	2,0 ± 0,3	152 ± 2	1,370

Rev.0-02.20
1/2

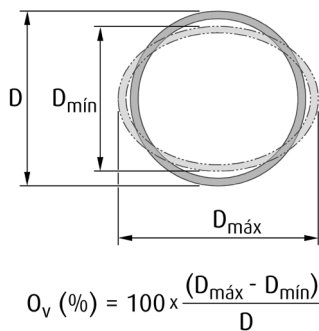


CARACTERÍSTICAS BÁSICAS

- Accesorios soldables a tope conforme UNE-EN 10253-4 Tipo A, fabricados en acero inoxidable para usos generales y con inspección específica (Certificado 3.1 - EN 10204).
- Accesorios fabricados a partir de tubos soldados UNE-EN 10217-7.
- Acero Inoxidable X2CrNiMo17-12-2 / 1.4404 (AISI 316L) conforme a UNE-EN 10253-4:
 - Composición química (%): C (0,030 máx); Si (1,00 máx); Mn (2,00 máx); S (0,015 máx); P (0,045 máx); Cr (16,5 a 18,5); Ni (10,0 a 13,0); Mo (2,00 a 2,50).
 - Características mecánicas:
 - Límite elástico convencional del 0.2% mínimo ($R_{p0,2}$): 190 N/mm².
 - Resistencia a la tracción (R_m): 490 - 690 N/mm².
 - Elongación mínima (A): 40 %.
 - Dureza Brinell máxima (HBW): 200 HB.
- Tolerancias dimensionales: ver tabla dimensional.
- Tolerancias para la ovalidad (O_v): incluida en los límites de las tolerancias de diámetro (ver tabla dimensional) y debe medirse en los extremos para soldar (ver Figura 1).
- Tolerancias sobre la forma (X): 1% máx. del diámetro exterior D en el punto medido ó 1 mm, tómesese el valor más elevado (ver Figura 2).
- Todas las instalaciones deben cumplir los valores P-T según los requisitos legales especificados.

Nota 1: El comportamiento del acero durante y después de la soldadura no depende únicamente del acero, sino, esencialmente de las condiciones de preparación y de realización de la soldadura y del uso final del accesorio.

Nota 2: El diámetro exterior D se deben medir en los extremos para soldar de los accesorios.



$$O_v (\%) = 100 \times \frac{(D_{\text{máx}} - D_{\text{mín}})}{D}$$

Figura 1 - Ovalidad (exagerada para mayor claridad)
 Figure 1 - Ovality (exaggerated for clarity)

APLICACIONES GENERALES

- Sistemas de aguas generales.
- Instalaciones de Agua Potable.
- Plantas de abastecimiento, bombeo y acometidas de aguas.
- Aplicaciones industriales de agua, gas, vapor, condensados y aceites.
- Instalaciones Contra Incendios.
- Industria química, alimentaria, térmica y farmacéutica.
- Aire comprimido.
- Estructuras metálicas de calderería.

Observaciones:

Dada la complejidad, variedad y gran cantidad de especificaciones particulares de cada instalación, en conjunción con la existencia de diversos factores que pueden afectar a las condiciones de trabajo y naturaleza del producto, es responsabilidad del usuario final realizar los ensayos necesarios para garantizar el correcto funcionamiento del producto en cada aplicación concreta.

La instalación del producto deberá realizarse y mantenerse siguiendo códigos de buena práctica y/o estándares existentes.

Nota : Debido al constante desarrollo de nuestros productos, los datos suministrados pueden ser alterados sin previo aviso.

Note : Due to the continuous development of our products, specifications may be changed without notification at any time.

BASIC FEATURES

- Butt-Welding pipe fittings according to EN 10253-4 Type A, made in stainless steel for general use and with specific inspection requirements (Certificate 3.1 - EN 10204).
- Fittings made from welded tubes EN 10217-7.
- Stainless Steel X2CrNiMo17-12-2 / 1.4404 (AISI 316L) according to EN 10253-4:
 - Chemical composition (%): C (0,030 máx); Si (1,00 máx); Mn (2,00 máx); S (0,015 máx); P (0,045 máx); Cr (16,5 a 18,5); Ni (10,0 a 13,0); Mo (2,00 a 2,50).
 - Mechanical characteristics:
 - Minimum 0,2% Proof Strength ($R_{p0,2}$): 190 N/mm².
 - Tensile Strength (R_m): 490 - 690 N/mm².
 - Minimum Elongation (A): 40 %.
 - Maximum Brinell Hardness (HBW): 200 HB.
- Tolerances on dimensions: see dimensional table.
- Tolerances for ovality (O_v): included in the limits of the diameter tolerances (see dimensional table) and shall be measured at the welding ends (see Figure 1).
- Tolerances on the form (X): 1% max. of the external diameter D at the point measured or 1 mm, whichever is the greater (see Figure 2).
- All installations has to meet the P-T values specified in the legal requirements.

Note 1: The behaviour of the steel during and after welding is dependant not only on the steel, but also essentially on the conditions of preparing and carrying out the welding and on the final use of the fitting.

Note 2: The external diameter D shall be measured at the welding ends of the fittings.

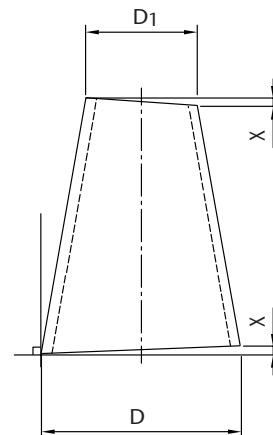


Figura 2 - Forma (exagerada para mayor claridad)
 Figure 2 - Form (exaggerated for clarity)

GENERAL APPLICATIONS

- Water systems.
- Installations of Water for Human consumption.
- Water supply, pumping and connection plants.
- Industrial applications of water, gas, steam, condensates and oils.
- Fire Fighting Installations.
- Chemical, food, thermal and pharmaceutical industries.
- Compressed air.
- Steel structures of boilermaking.

Remarks:

Due to the complexity, variety and large number of particular specifications for each installation, along with the existence of diverse factors which can affect the working conditions and nature of the product, it is the responsibility of the end-user to carry out the necessary tests to ensure the proper functioning of the product in any specific application.

Product installation must be carried out and maintained following the good practice codes and/or updated technical standards.