

# TUBI GAS UNI EN 10255

Tubi saldati e senza saldatura filettabili

**IMPIEGO** Impianti gas e idrotermosanitari o altri utilizzi in impianti similari

**TIPO DI ACCIAIO** S195T

**ESECUZIONE**

- Senza saldatura
- Saldati
- Trafilati a freddo

**TOLLERANZE** **SPESSORE**

- Senza saldatura: +/-12,5%\*
- Saldati serie media: +/-10%
- Serie leggera classe L1: -8% / + non limitato

(delimitato dalla tolleranza sulla massa)

\* La tolleranza superiore non è applicabile se la massa reale di un fascio non eccede la massa teorica Kg/m di +7,5%

## DIAMETRO ESTERNO

Serie: L1 - Leggera			Peso metrico (Kg/m)			
			Tubo grezzo		Tubo zincato	
NPS	Diametro (mm)	Spessore (mm)	Estremità lisce	Filettato con manicotto	Estremità lisce	Filettato con manicotto
3/8	17,20	2,0	0,742	0,748	0,780	0,786
1/2	21,30	2,3	1,08	1,09	1,13	1,17
3/4	26,90	2,3	1,39	1,40	1,45	1,46
1	33,70	2,9	2,20	2,22	2,28	2,3
1 ¼	42,40	2,9	2,82	2,85	2,92	2,95
1 ½	48,30	2,9	3,24	3,28	3,35	3,39
2	60,30	3,2	4,49	4,56	4,63	4,7
2 ½	76,10	3,2	5,73	5,85	5,91	6,03
3	88,90	3,6	7,55	7,72	7,76	7,93
4	114,30	4,0	10,8	11,1	11,1	11,4

Serie: M - Media			Peso metrico (Kg/m)			
			Tubo grezzo		Tubo zincato	
NPS	Diametro (mm)	Spessore (mm)	Estremità lisce	Filettato con manicotto	Estremità lisce	Filettato con manicotto
3/8	17,20	2,3	0,839	0,845	0,876	0,882
1/2	21,30	2,6	1,21	1,22	1,26	1,27
3/4	26,90	2,6	1,56	1,57	1,62	1,63
1	33,70	3,2	2,41	2,43	2,49	2,51
1 ¼	42,40	3,2	3,10	3,13	3,20	3,23
1 ½	48,30	3,2	3,56	3,60	3,67	3,71
2	60,30	3,6	5,03	5,1	5,17	5,24
2 ½	76,10	3,6	6,42	6,54	6,6	6,72
3	88,90	4,0	8,36	8,53	8,57	8,74
4	114,30	4,5	12,20	12,50	12,48	12,80

# TUBI GAS UNI EN 10255

*Tubi saldati e senza saldatura filettabili*

---

## MASSA

- Senza saldatura
  - +7,5% del peso teorico
- Saldati
  - +10% / -8% per la serie leggera classe L1
  - +/-7,5% su lotto da 10 tonnellate per serie media e pesante

## OVALIZZAZIONE

Nei limiti di tolleranza del diametro esterno

## RETTILINEITÀ

- $\leq 0,2\%$  dell'intera lunghezza
- Tale parametro è applicabile a tubi con  $D \geq 33,7\text{mm}$

## MARCATURA

A distanza di 1 metro da una estremità: Marchio produttore / simbolo della serie (L1-M) / sigla S o W per il processo di fabbricazione  
Ogni fascio dovrà essere identificato con una targhetta riportante almeno le seguenti informazioni:

- Nome o marchio del produttore
- Numero della normativa europea
- Simbolo del procedimento di produzione  
S (senza saldatura) o W (saldato)
- D (specifico diametro esterno) o  
R (dimensione del filetto)
- Serie, tipo o specifico spessore

## CERTIFICAZIONE

UNI EN 10204