



# **FORNITURA DI MATERIALE E RACCORDERIA PER IMPIANTI E RETI GAS METANO**

## **SPECIFICHE TECNICHE**

**RACCORDERIA A SALDARE  
RACCORDERIA ZINCATA**

---

## RACCORDERIA A SALDARE

### - **CURVE ACCIAIO A SALDARE SECONDO LE NORME ASME B16.9:**

Curva SMLS SEC. ASME B16.9 con estremità a saldare SEC. ASME B16.25 in acciaio ASTM A 234 WPB spessore extra strong conforme alla direttiva europea 97/23/CE idonei per utilizzo su impianti gas naturale. In particolare con riferimento al DLGS n. 93 del 2000 e dal successivo DLGS n. 26 del 2016, in materia di armonizzazione per la messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione (PED).

### - **MANICOTTO ACCIAIO A SALDARE SECONDO LE NORME ASME B16.11:**

Manicotto SEC. ASME B16.11 in acciaio ASTM A105 S.3000 filettati F/F gas cilindrico SEC. UNI ISO Rp 7/1 conforme alla direttiva europea 97/23/CE idonei per utilizzo su impianti gas naturale. In particolare con riferimento al DLGS n. 93 del 2000 e dal successivo DLGS n. 26 del 2016, in materia di armonizzazione per la messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione (PED).

### - **RIDUZIONI CONICHE A SALDARE**

Riduzioni SMLS SEC. ASME B16.9 con estremità a saldare SEC. ASME B16.25 in acciaio ASTM A 234 WPB spessore standard conforme alla direttiva europea 97/23/CE idonei per utilizzo su impianti gas naturale. In particolare con riferimento al DLGS n. 93 del 2000 e dal successivo DLGS n. 26 del 2016, in materia di armonizzazione per la messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione (PED).

### - **FONDELLI**

SEC. ASME B16.9 con estremità a saldare SEC. ASME B16.25 in acciaio ASTM A 234 WPB spessore standard conforme alla direttiva europea 97/23/CE idonei per utilizzo su impianti gas naturale. In particolare con riferimento al DLGS n. 93 del 2000 e dal successivo DLGS n. 26 del 2016, in materia di armonizzazione per la messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione (PED).

---

## RACCORDERIA ZINCATA

### - **TAPPI ZINCATI M.**

A norma UNI EN 10242 e prodotti con ghisa conforme alla norma EN 1562 tipo EN-GJM, con zincatura per immersione a caldo di spessore non inferiore a 70 micron. Filettature secondo la norma ISO 7-1 (coniche quelle esterne, cilindriche quelle interne). Pressione massima di esercizio pari a 25 bar (2,5 MPa) per temperature fino a 120°, con pressione di prova di 100 bar fino a 4" e 64 bar fino a 6". I pezzi devono riportare possibilmente sul corpo il marchio del fabbricante e la dimensione del raccordo.