

# Tubes filetables pour installations hydro thermo sanitaires et autres applications

Norme EN 10255-S

MATÉRIAU - ACIER AU CARBONE								
DEGRÉ D'ACIER	NUMÉRO D'ACIER	CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES			COMPOSITION CHIMIQUE % (ANALYSE DE COULÉE)			
		CHARGE UNITAIRE DE RUPTURE R	CHARGE UNITAIRE DE LIMITE D'ÉLASTICITÉ R <sub>eH</sub>	ALLONGEMENT A	C	Mn	P	S
		N/mm <sup>2</sup>	MIN N/mm <sup>2</sup>	MIN %	MAX	MAX	MAX	MAX
S 195T	1.0026	320 ÷ 520	195	20	0,20	1,40	0,035	0,030

TOLÉRANCES				
SÉRIE	DIAMÈTRE EXTÉRIEUR	ÉPAISSEUR	MASSE	LONGUEUR
LÉGÈRE L1	Cf. tableau dimensionnel	+ illimitée – 8 %	+10% – 8% par tube	+ 100 mm - 0 mm
MOYENNE - LOURDE	Cf. tableau dimensionnel	± 12,5 %*		+ 100 mm - 0 mm

\* La tolérance maximale ne s'applique pas si le faisceau présente les valeurs de tolérance sur la masse

## Longueurs standard

6 m.

## Extrémités

- avec filetage conique et manchon ;
- avec filetage conique sans manchon ;
- lisses.

## Essais

Essai hydraulique à 50 bars ou essai équivalent au moyen de contrôles non destructifs de type électromagnétique (courant de Foucault).

- essai de traction ;
- essai de courbure.

## Documents

Sauf accord spécifique, un certificat de contrôle 2.2 conforme à la norme EN 10204 est délivré.

## Surfaces

- Noires (brutes) ;
- galvanisées à chaud EN 10240 A.1
- avec revêtement extérieur époxydique – Thermo ;
- avec revêtement extérieur en polyéthylène - Polycoat.

## Marquages des tubes noirs (bruts)

Marquage à l'encre indélébile noire en continu présentant l'inscription :  
- TenarisDalmine  
EN 10255 SM

SM série moyenne tubes ss

# Tubes filetables pour installations hydro thermo sanitaires et autres applications

Norme EN 10255-S

SÉRIE MOYENNE EN 10255-S - FILETABLE NF-ISO 7/1, AVEC MANCHON NF-ISO 50							
FILETAGE DIAMÈTRE NOMINAL Pouces	DIAMÈTRE EXTÉRIEUR		ÉPAISSEUR mm	MASSE LINÉIQUE - kg/m			
	MAX	MIX		SANS FILETAGE		FILETÉS AVEC MANCHON	
	mm	mm		BRUTS	ZINGUÉS	BRUTS	ZINGUÉS
3/8	17,5	16,7	2,3	0,839	0,876	0,845	0,882
1/2	21,8	21,0	2,6	1,21	1,26	1,22	1,27
3/4	27,3	26,5	2,6	1,56	1,62	1,57	1,63
1	34,2	33,3	3,2	2,41	2,49	2,43	2,51
1 1/4	42,9	42,0	3,2	3,10	3,20	3,13	3,23
1 1/2	48,8	47,9	3,2	3,56	3,67	3,60	3,71
2	60,8	59,7	3,6	5,03	5,17	5,10	5,24
2 1/2	76,6	75,3	3,6	6,42	6,60	6,54	6,72
3	89,5	88,0	4,0	8,36	8,57	8,53	8,74
4	115,0	113,1	4,5	12,2	12,48	12,5	12,80
5	140,8	138,5	5,0	16,6	16,94	17,1	17,30
6	166,5	163,9	5,0	19,8	20,20	20,4	20,80

# Tubes pour utilisations sous pression

## Norme EN 10216-1

### CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES ET CHIMIQUES

DEGRÉ D'ACIER	CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES				COMPOSITION CHIMIQUE % (ANALYSE DE COULÉE)					
	CHARGE UNITAIRE DE RUPTURE	CHARGE UNITAIRE DE LIMITE D'ÉLASTICITÉ	ALLONGEMENT		C	Mn	Si	P	S	Al
			A							
	R <sub>m</sub>	R <sub>eH</sub>	MIN %		MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MIN
MPa*	MIN MPa*	l	t							
P235TR1*	360 ÷ 500	235	25	23	0,16	1,20	0,35	0,025	0,020	-
P235TR2*	360 ÷ 500	235	25	23	0,16	1,20	0,30	0,025	0,020	0,020

\* Des aciers différents conformes à la norme peuvent être fournis sur demande

#### Tolérances

##### Sur le diamètre extérieur

± 1 % ou ± 0,5 mm, la plus grande des deux valeurs

##### Sur l'épaisseur

Lorsque  $\varnothing_e \leq 219,1 \text{ mm} \pm 12,5 \%$  ou ± 0,4 mm, la plus grande des deux valeurs

Lorsque  $\varnothing_e > 219,1 \text{ mm} : \pm 20 \%$  lorsque le rapport  $\frac{\text{Ép.}}{\varnothing_e}$  est  $\leq 0,025 \pm 15 \%$  lorsque le rapport  $\frac{\text{Ép.}}{\varnothing_e}$  est  $> 0,025$

#### Longueurs

Les longueurs d'usine entre 4 et 8 mm sont généralement fournies.

Des longueurs différentes peuvent néanmoins être convenues.

#### Surfaces

En règle générale, les tubes sont fournis bruts, sans protection superficielle. Sur demande, lorsque  $\varnothing_e$  jusqu'à 273 mm, un revêtement en résines époxydiques (Thermo) peut être appliqué.

#### Extrémités

Lisses, coupées perpendiculairement par rapport à l'axe du tube.

#### Essais

Essai hydraulique à 70 bar ou essai équivalent au moyen de contrôles non destructifs de type électromagnétique (courant de Foucault).

#### Documents

Sauf accord spécifique, un certificat de contrôle 2.2 conforme à la norme EN 10204 est délivré.

### DIMENSIONS ET MASSES

DIAMÈTRE EXTÉRIEUR	ÉPAISSEUR	MASSE LINÉIQUE	DIAMÈTRE EXTÉRIEUR	ÉPAISSEUR	MASSE LINÉIQUE
mm	mm	kg/m	mm	mm	kg/m
33,7	2,6	1,99	159	4,5	17,15
42,4	2,6	2,55	168,3	5,0	20,13
48,3	2,6	2,93	193,7	5,4	25,08
60,3	2,9	4,11	219,1	6,3	33,06
70	2,9	4,80	244,5	6,3	37,01
76,1	2,9	5,24	273	6,3	41,44
88,9	3,2	6,76	323,9	8,4	65,36
101,6	3,6	8,70	355,6	8	68,58
108	3,6	9,27	406,4	8,8	86,29
114,3	3,6	9,83	457	10	110,24
133	4	12,72	508	11	134,82
139,7	4,0	13,38	610	12,5	184,19