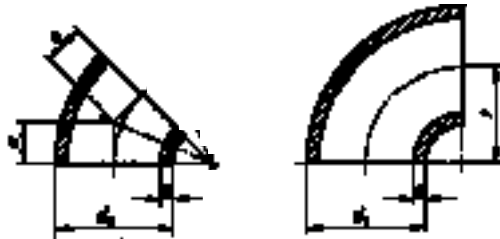


Rev	Date	Descrizione - Description



According to law Danieli&C. considers this document to be a company secret and therefore prohibits any person to reproduce it or make it known in whole or in part to other parties or to competitors without specific written authorization of Danieli's Management

CURVA SENZA SALDATURA A SALDARE DI TESTA 3D (R = 1,5 DN) DIN 2605 BUTT WELDING SEAMLESS ELBOW 3D (R = 1,5 DN) DIN 2605



Dimensioni: DIN 2605
Materiale: St 37.0 DIN 1629
Esecuzione: senza saldatura
Tolleranze: DIN 2609
Estremità: DIN 2559
Certificazioni: EN 10204/2.2
EN 10204/3.1B
Finitura: grezze
decapate e oliate

Dimensions: DIN 2605
Material: St 37.0 DIN 1629
Manufacture: seamless
Tollerances: DIN 2609
Elbow ends: DIN 2559
Test report: EN 10204/2.2
EN 10204/3.1B
Finishing: wrought
pickled and oiled

Es. di design.:
0.089328.M Curva 90°senza sald.3D
DIN2605 88,9x3,2
St37.0 DIN 2609/2559
Grezzo EN 10204/2.2

Ex. of design.:
0.089328.M 90° Sml Elbow 3D
DIN2605 88,9x3,2
St37.0 DIN 2609/2559
Wrought EN 10204/2.2

☐ Sconsigliato Masse indicative Dimensioni in mm
Not recommended Masses indicative Dimensions in mm

• Gestione scorta Magazzino
Held in Stock

DN	d _a	s	r	e	Mass Kg Elbow		EN 10204/2.2 St 37.0 wrought				EN 10204/3.1B St 35.8 wrought	
					90°	45°	Elbow 90°	Elbow 45°	CODICE CODE		Elbow 90°	Elbow 45°
									St 37.0 pickled	St 37.0 pickled		
15	21,3	3,2	28	12	0,12	0,06	0.325556.C	0.325561.G	-	-	0.317754.H	0.317755.K
20	26,9	2,3	29	12	0,07	0,03	0.089322.F	0.089337.F	0.311865.A	0.311881.T	-	-
		3,2			0,12	0,06	0.325557.D	0.325562.A	-	-	0.317536.Z	0.317553.G
		4,5			0,14	0,07	0.336350.R	0.336351.Q	-	-	-	-
25	33,7	2,6	38	16	0,14	0,07	0.089323.G	0.089338.P	0.311865.B	0.311882.R	-	-
		3,6			0,22	0,11	0.325558.M	0.325563.B	-	-	-	-
		4			0,22	0,11	-	-	-	-	0.317537.S	0.317554.A
32	42,4	2,6	48	20	0,28	0,14	0.336352.H	0.336353.K	-	-	-	-
		4			0,19	0,1	0.089324.A	0.089339.Q	0.311866.C	0.311883.V	-	-
		5			0,38	0,19	0.325559.N	0.325564.C	-	-	0.317538.A	0.317555.B
40	48,3	2,6	57	24	0,38	0,19	0.336354.L	0.336355.M	-	-	-	-
		4			0,26	0,13	0.089325.B •	0.089340.V	0.311867.D	0.311884.W	-	-
		4,5			0,55	0,27	-	-	-	-	0.317539.B	0.317556.C
50	60,3	2,9	76	32	0,55	0,27	0.325560.L	0.325565.D	-	-	-	-
		3,2			0,52	0,26	0.336356.N	0.336357.P	-	-	-	-
		4			0,5	0,25	0.089326.C •	0.089341.H	0.311868.M	0.311885.X	-	-
50	60,3	4,5	76	32	0,6	0,3	0.336358.X	0.336359.Z	-	-	0.317361.P	0.317375.N
		5,6			0,8	0,5	0.318392.P	0.318692.L	-	-	-	-
		5,6			1,1	0,6	-	-	-	-	0.317540.P	0.317557.D
50	60,3	5,6	76	32	1,2	0,6	0.301557.M	0.301570.W	-	-	-	-
		5,6			1,2	0,6	0.301557.M	0.301570.W	-	-	-	-



RACCORDI IN ACCIAIO AL CARBONIO SENZA SALDATURA
A SALDARE DI TESTA
BUTT WELDING SEAMLESS CARBON STEEL FITTINGS

STANDARD N° 2.000.105
REV. 00 PAGINA 2 DI 5
SOSTITUISCE Paiz. 2.000.100/103/1/1/15
REPLACES 117/118/120/121/150/121/150

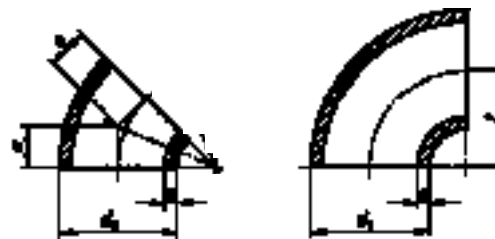
Documenti
Document Sharing Hub

Rev	Date	Descrizione - Description
-----	------	---------------------------



According to law Danieli&C. considers this document to be a company secret and therefore prohibits any person to reproduce it or make it known in whole or in part to other parties or to competitors without specific written authorization of Danieli's Management

CURVA SENZA SALDATURA A SALDARE DI TESTA 3D (R = 1,5 DN) DIN 2605 **BUTT WELDING SEAMLESS ELBOW 3D (R = 1,5 DN) DIN 2605**



Sconsigliato
Not recommended

Masse indicative
Masses indicative

Dimensioni in mm
Dimensions in mm

Gestione scorta Magazzino
Held in stock

DN	d _a	s	r	e	CODICE CODE							
					EN 10204/2.2				EN 10204/3.1B			
					Mass Kg Elbow		St 37.0 wrought		St 37.0 pickled		St 35.8 wrought	
					90°	45°	Elbow 90°	Elbow 45°	Elbow 90°	Elbow 45°	Elbow 90°	Elbow 45°
65	76,1	2,9	95	39	0,79	0,4	0.089327.D •	0.089342.K	0.311869.N	0.311886.Z	-	-
		3,2			0,79	0,4	0.336360.W	0.336361.K	-	-	0.317362.Q	0.317376.P
		4,5			1,3	0,7	0.318393.Q	0.318693.M	-	-	0.317541.C	0.317558.M
		7,1			1,7	0,85	0.301558.V	0.301571.K	-	-	-	-
80	88,9	3,2	114	47	1,2	0,6	0.089328.M •	0.089343.L	0.311870.L	0.311887.S	-	-
		3,6			1,5	0,8	0.336362.L	0.336363.M	-	-	0.317363.H	0.317377.Q
		5			2	1	0.318394.H	0.318694.N	-	-	0.317542.D	0.317559.N
		8			2,9	1,5	0.301559.W	0.301572.L	-	-	-	-
100	114,3	3,6	152	63	2,4	1,2	0.089329.N •	0.089344.M	0.311871.G	0.311888.A	-	-
		4			2,6	1,3	0.336364.N	0.336365.P	-	-	0.317364.K	0.317378.Z
		5,6			3,8	1,9	-	-	-	-	0.317543.E	0.317560.L
		6,3			4,4	2,2	0.318395.K	0.318695.P	-	-	-	-
125	139,7	4	190	79	4	2	0.089330.L	0.089345.N	0.311872.A	0.311889.B	-	-
		4,5			4,5	2,3	0.336366.Q	0.336367.H	-	-	0.317365.L	0.317379.S
		5,6			6,2	3,1	-	-	-	-	0.317544.F	0.317561.G
		6,3			6,2	3,1	0.318396.L	0.318696.Q	-	-	-	-
150	168,3	11	228,5	95	10,5	5,3	0.301561.Q	0.301574.N	-	-	-	-
		4,5			6,5	3,2	0.089331.G	0.089346.P	0.311873.B	0.311890.G	-	-
		5			7,4	3,7	0.336368.S	0.336369.T	-	-	0.317366.M	0.317380.P
		6,3			9	4,5	-	-	-	-	0.317545.G	0.317562.A
200	219,1	7,1	305	126	12	6	0.318397.M	0.318697.H	-	-	-	-
		12,5			15	7,5	0.301562.H	0.301575.P	-	-	-	-
		6,3			15	8	0.301281.P	0.301282.Q	0.311874.C	0.311891.V	0.317546.A	0.317563.B
		7,1			16	8	0.336370.Z	0.336371.M	-	-	0.317367.N	0.317381.C
		8			20	10	0.319516.D	0.319511.F	-	-	-	-
		12,5			30	15	0.301563.K	0.301576.Q	-	-	-	-



RACCORDI IN ACCIAIO AL CARBONIO SENZA SALDATURA
A SALDARE DI TESTA
BUTT WELDING SEAMLESS CARBON STEEL FITTINGS

STANDARD N° 2.000.105
REV. 00 PAGINA 3 DI 5
SOSTITUISCE Paiz. 2.000.100/103/11/115
REPLACES 117/118/120/121/150/221/160



Documenti
Document Sharing Hub

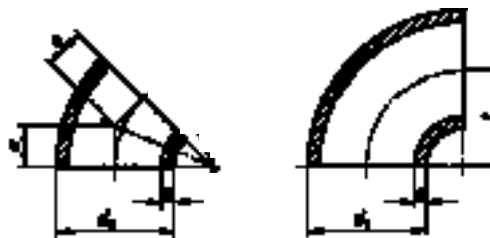
Rev	Date	Descrizione - Description

+

+

According to law Danieli&C. considers this document to be a company secret and therefore prohibits any person to reproduce it or make it known in whole or in part to other parties or to competitors without specific written authorization of Danieli's Management

CURVA SENZA SALDATURA A SALDARE DI TESTA 3D (R = 1,5 DN) DIN 2605
BUTT WELDING SEAMLESS ELBOW 3D (R = 1,5 DN) DIN 2605



Dimensioni in mm
Dimensions in mm

Masse indicative
Masses indicative

DN	d _a	s	r	e	Mass Kg Elbow		EN 10204/2.2				EN 10204/3.1B	
					90°	45°	St 37.0 wrought		St 37.0 pickled		St 35.8 wrought	
							Elbow 90°	Elbow 45°	Elbow 90°	Elbow 45°	Elbow 90°	Elbow 45°
250	273	6,3	381	158	25	12	0.089333.B	0.089348.Z	0.311875.D	0.311892.W	0.317547.B	0.317564.C
		7,1			26	13	0.336372.N	0.336373.P	-	-	0.317368.W	0.317382.D
		8,8			33	16,5	0.319517.E	0.319512.G	-	-	-	-
		12,5			50	25	0.301564.L	0.301577.H	-	-	-	-
300	323,9	7,1	457	189	40	20	0.089334.C	0.089349.S	0.311876.E	0.311893.X	0.317548.K	0.317565.D
		8			44	22	0.336374.Q	0.336375.H	-	-	0.317369.X	0.317383.E
		10			58	29	0.319518.N	0.319513.A	-	-	-	-
		12,5			70	35	0.301565.M	0.301578.S	-	-	-	-
350	355,6	8	533	221	57	24	0.089335.D	0.089350.X	0.311877.F	0.311894.Z	0.317549.L	0.317566.E
		8,8			60	30	0.336376.K	0.336377.L	-	-	0.317370.V	0.317384.F
		11			76	38	0.319519.P	0.319514.B	-	-	-	-
		12,5			90	45	0.301566.N	0.301579.T	-	-	-	-
400	406,4	8,8	609,5	253	82	41	0.089336.E	0.089351.L	0.311878.P	0.311895.S	0.317550.H	0.317567.F
		10			97	48	0.336378.R	0.336379.V	-	-	0.317371.H	0.317385.G
		11			105	53	0.319520.M	0.319515.C	-	-	-	-
		12,5			120	60	0.301567.P	0.301580.Q	-	-	-	-
450	457	10	686	253	119	59,3	0.106387.G	0.106388.Q	0.311879.Q	0.311896.T	0.317551.E	0.317568.P
		11			125	63	0.336380.K	0.336381.F	-	-	0.317372.K	0.317386.A
		12,5			155	78	0.301568.X	0.301581.D	-	-	-	-
500	508	11	762	316	162	81	0.106390.P	0.106391.C	0.311880.E	0.311897.R	0.317552.F	0.317569.Q
		12,5			180	90	0.336382.G	0.336383.A	-	-	0.317373.L	0.317387.B
		14,2			200	100	0.301569.Z	0.301582.E	-	-	-	-
600	610	14,2	914	379	286	143	0.336384.B	0.336385.C	-	-	0.317374.M	0.317388.J

DANIELI

RACCORDI IN ACCIAIO AL CARBONIO SENZA SALDATURA
A SALDARE DI TESTA
BUTT WELDING SEAMLESS CARBON STEEL FITTINGS

STANDARD N° 2.000.105
REV. 00 PAGINA 4 DI 5
SOSTITUISCE Paiz. 2.000.100/103/11/15
REPLACES 117/118/120/121/150/221/150

AVA

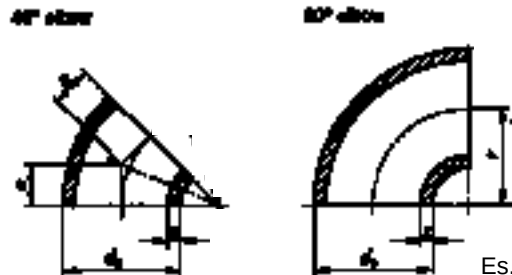
Documenti
Document Sharing Hub



RACCORDI IN ACCIAIO AL CARBONIO SENZA SALDATURA A
SALDARE DI TESTA
BUTT WELDING SEAMLESS CARBON STEEL FITTINGS

STANDARD N°		2.000.105	
REV.	00	PAGINA	5
		DI OF	25
SOSTITUISCE	2.000.100/102/103/111/115		
REPLACES	117/118/120/121/150/152/160		

CURVA SENZA SALDATURA A SALDARE DI TESTA 5D (R = 2,5 DN) DIN 2605
BUTT WELDING SEAMLESS ELBOW 5D (R = 2,5 DN) DIN 2605



Dimensioni: DIN 2605
Materiale: St 37.0 DIN 1629
Esecuzione: senza saldatura
Tolleranze: DIN 2609
Estremità: DIN 2559
Certificazioni: EN 10204/2.2
Finitura: grezze

Dimensions: DIN 2605
Material: St 37.0 DIN 1629
Manufacture: seamless
Tolerances: DIN 2609
Elbow ends: DIN 2559
Test report: EN 10204/2.2
Finishing: wrought

Es. di design.:
0.308571.S Curva 90° senza sald. 5D
DIN 2605 88,9x8
St 37.0 DIN 2609/2559
Grezzo EN 10204/2.2

Ex. of design.:
0.308571.S 90° Sml Elbow 5D
DIN 2605 88,9x8
St 37.0 DIN 2609/2559
Wrought EN 10204/2.2

☐ Sconsigliato
Not recommended

Dimensioni in mm
Dimensions in mm

Mass indicative
Masses indicative

DN	d _a	s	r	e	Mass (Kg) Elbow		CODICE - CODE St 37.0 wrought	
					90°	45°	Elbow 90°	Elbow 45°
15	21,3	3,2	42	18	0,15	0,08	0.325566.E	0.325571.B
20	26,9	3,2	57,5	24	0,25	0,12	0.325567.F	0.325572.C
25	33,7	3,6	72,5	30	0,45	0,22	0.325568.P	0.325573.D
		4,05			0,52	0,26	0.336269.W	0.336270.R
32	42,4	4	92,5	38	0,78	0,38	0.325569.Q	0.325574.E
40	48,3	4,05	107,5	45	1	0,5	0.336271.Q	0.336272.H
		4,5			1,1	0,55	0.325570.N	0.325575.F
50	60,3	3,2	135	56	0,9	0,45	0.336273.K	0.336274.L
		4,5			1,6	0,65	0.336275.M	0.336276.N
		5,6			1,6	0,8	0.308569.F	0.308582.M
65	76,1	3,2	175	73	1,7	0,9	0.336277.P	0.336278.X
		4,5			2,2	1,1	0.336279.Z	0.336280.N
		7,1			3,5	1,7	0.308570.D	0.308583.N
80	88,9	3,6	205	85	2,1	1,1	0.336281.B	0.336282.C
		4,85			2,6	1,3	0.336283.D	0.336284.E
		8			4,4	2,2	0.308571.S	0.308584.P
100	114,3	4	270	112	4,6	2,3	0.336285.F	0.336286.G
		5,4			5,4	2,7	0.336287.A	0.336288.H
		8,8			9,7	4,8	0.308572.T	0.308585.Q
125	139,7	4,5	330	137	8	4	0.336289.K	0.336290.Q
		5,4			9,2	4,6	0.336291.D	0.336292.E
		11			19	9,5	0.308573.R	0.308586.H
150	168,3	5	390	162	14	7	0.336293.F	0.336294.G
		5,4			14,6	7,3	0.336295.A	0.336296.B
		12,5			33	16,5	0.308574.V	0.308587.K
200	219,1	7,1	510	211	28	14	0.336297.C	0.336298.L
		12,5			51	25,5	0.308575.W	0.308588.T
250	273	7,1	650	269	44	22	0.336299.M	0.336300.T
		12,5			83	41,5	0.308576.X	0.308589.R
300	323,9	8	775	321	80	40	0.336301.P	0.336302.Q
		12,5			120	60	0.308577.Z	0.308590.S
350	355,6	8,8	850	352	100	50	0.336303.H	0.336304.K
		12,5			145	73	0.308578.G	0.308591.N
400	406,4	10	970	402	154	77	0.336305.L	0.336306.M
		12,5			190	95	0.308579.A	0.308592.P
450	457	11	1123	465	200	100	0.336307.N	0.336308.W
		12,5			220	110	0.308580.X	0.308593.Q
500	508	12,5	1245	516	250	125	0.336309.X	0.336310.L
		14,2			280	140	0.308581.L	0.308594.H

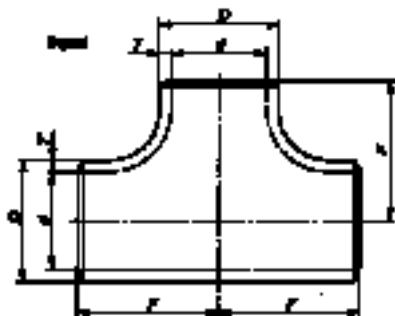


RACCORDI IN ACCIAIO AL CARBONIO SENZA SALDATURA
A SALDARE DI TESTA
BUTT WELDING SEAMLESS CARBON STEEL FITTINGS

STANDARD N° 2.000.105

REV. 00	PAGINA 6	DI OF 25
SOSTITUISCE	2.000.100/102/103/111/115	
REPLACES	117/118/120/121/150/152/160	

Ti SENZA SALDATURA A SALDARE DI TESTA DIN 2615
BUTT WELDING SEAMLESS TEE DIN 2615



Dimensioni: DIN 2615
Materiale: St 37.0 DIN 1629
Esecuzione: senza saldatura
Estremità: DIN 2559
Certificazioni: EN 10204/2.2
EN 10204/3.1B
Finitura: grezzo
decapato e oliato
DN ≥ 350 Rif. ISO 3419

Dimensions: DIN 2615
Material: St 37.0 DIN 1629
Manufacture: seamless
Ends: DIN 2559
Inspect. certif.: EN 10204/3.1B
EN 10204/3.1B
Finishing: wrought
pickled and oiled
DN ≥ 350 Ref. ISO 3419

Es. di design.:
0.011662.D Ti senza saldat
DIN 2605/2559 Grezzo
60,3x2,9 St 37.0 DIN1629
Cert. EN10204/2.2

Ex. of design.:
0.011662.D Sml Tee
DIN 2605/2559 Wrough
60,3x2,9 St 37.0 DIN1629
Cert. EN10204/2.2

Dimensioni in mm
Dimensions in mm

Sconsigliato
Not recommended

Masse indicative
Masses indicative

Gestione scorta Magazzino
Held in stock

DN	D	T	F	Mass Kg	CODICE - CODE		
					EN10204/2.2 St 37.0 wrought	EN10204/2.2 St 37.0 pickled	EN10204/3.1B St 35.8 wrought
15	21,3	2	25	0,18	0.087080.R	0.311898.C	-
		3,2		0,2	0.325576.G	-	0.317570.N
		4		0,22	0.336311.G	-	-
20	26,9	2	29	0,23	0.308166.R	0.312139.C	-
		2,3		0,28	0.087081.Q	0.311899.D	-
		3,2		0,34	0.325577.A	-	0.317571.B
		4,5		0,46	0.336312.A	-	-
25	33,7	2	38	0,3	0.308167.V	0.312140.Q	-
		2,6		0,35	0.087082.H	0.311901.F	-
		3,6		0,4	0.325579.K	-	-
		4		0,6	-	-	0.317573.D
		5		0,7	0.336313.B	-	-
32	42,4	2,3	48	0,4	0.308169.E	0.312142.E	-
		2,6		0,5	0.087083.K	0.311904.B	-
		4		0,7	0.325582.W	-	0.317576.G
		5		0,8	0.336314.C	-	-
40	48,3	2,3	57	0,6	0.308172.S	0.312145.A	-
		2,6		0,7	0.011661.C •	0.311907.E	-
		4		0,9	-	-	0.317579.K
		4,5		1	0.325586.T	-	-
		5,6		1,1	0.336315.D	-	-
50	60,3	2,3	64	1,2	0.308176.W	0.312149.M	-
		2,9		1,3	0.011662.D •	0.311911.Z	-
		3,2		1,4	0.308309.K	-	0.317389.L
		4		1,5	0.318404.L	-	-
		4,5		1,7	0.319695.Q	-	0.317583.X
		5,6		1,9	0.301583.F	-	-
65	76,1	2,6	76	2,3	0.308180.W	0.312153.A	-
		2,9		2,4	0.011663.E •	0.311915.V	-
		3,2		2,5	0.308310.F	-	0.317390.H
		4,5		2,6	0.318408.X	-	0.317587.R
		5		2,6	0.319699.R	-	-
		7,1		3,2	0.301584.G	-	-
80	88,9	2,9	86	2,5	0.308184.N	0.312157.E	-
		3,2		2,7	0.011664.F •	0.311919.G	-
		3,6		2,8	0.308312.V	-	0.317392.F
		5		3,5	0.318412.B	-	0.317591.X
		5,6		3,8	0.319703.Z	-	-
		8		4,7	0.301586.B	-	-



Documents

Document Sharing Hub

According to law Danieli&C. considers this document to be a company secret and therefore prohibits any person to reproduce it or make it known in whole or in part to other parties or to competitors without specific written authorization of Danieli's Management

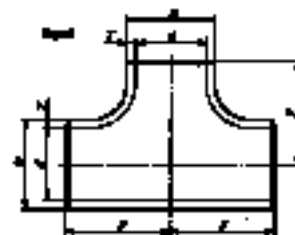


RACCORDI IN ACCIAIO AL CARBONIO SENZA SALDATURA
A SALDARE DI TESTA
BUTT WELDING SEAMLESS CARBON STEEL FITTINGS

STANDARD N° 2.000.105

REV. 00	PAGINA 7	DI OF 25
SOSTITUISCE	2.000.100/102/103/111/115	
REPLACES	117/118/120/121/150/152/160	

Ti SENZA SALDATURA A SALDARE DI TESTA DIN 2615
BUTT WELDING SEAMLESS TEE DIN 2615



☐ Sconsigliato
Not recommended

Dimensioni in mm
Dimensions in mm

Masse indicative
Masses indicative

DN	D	T	F	Mass Kg	CODICE - CODE		
					EN10204/2.2		EN10204/3.1B
					St 37.0 wrought	St 37.0 pickled	St 35.8 wrought
100	114,3	3,2	105	4,5	0.308188.S	0.312161.A	-
		3,6		4,7	0.011665.G •	0.311923.V	-
		4		4,8	0.308315.Z	-	0.317395.B
		5,6		5,5	-	-	0.317595.R
		6,3		6,2	0.318416.F	-	-
		8,8		8,5	0.301589.M	-	-
125	139,7	3,6	124	5,6	0.308192.N	0.312165.E	-
		4		6,5	0.011666.A	0.311927.S	-
		4,5		7,6	0.308319.C	-	0.317399.N
		5,6		8,8	-	-	0.317599.F
		6,3		9,7	0.318420.P	-	-
		11		14	0.301593.A	-	-
150	168,3	4	143	7,9	0.308196.K	0.312169.H	-
		4,5		10	0.011667.B	0.311931.V	-
		5		12	0.308323.Z	-	0.317403.B
		6,3		14	-	-	0.317603.K
		7,1		16,5	0.318424.F	-	-
		12,5		22	0.301597.E	-	-
200	219,1	4,5	178	16,3	0.308200.H	0.312173.E	-
		6,3		20	0.011668.K	0.311935.S	0.317607.P
		7,1		23	0.336316.E	-	0.317407.F
		8		27	0.319531.C	-	-
		12,5		32,5	0.301601.Z	-	-
250	273	6,3	216	28,2	0.011669.L	0.311939.D	0.317611.A
		7,1		32	0.308331.Z	-	0.317411.S
		8,8		36	0.319535.G	-	-
		12,5		56	0.301605.V	-	-
300	323,9	6,3	254	43	0.308207.D	0.312181.W	-
		7,1		51	0.011670.H	0.311943.G	0.317615.E
		8		59	0.308335.V	-	0.317415.W
		10		68	0.319539.L	-	-
		12,5		78	0.301609.G	-	-
350	355,6	6,3	279	76	0.308211.X	0.312185.T	-
		8		88	0.087084.L	0.311947.D	0.317619.H
		8,8		98	0.308339.G	-	0.317419.A
		11		109	0.319543.P	-	-
		12,5		125	0.301613.L	-	-
400	406,4	6,3	305	94	0.308215.R	0.312189.E	-
		8,8		98	0.087085.M	0.311951.G	0.317623.E
		10		110	0.308343.C	-	0.317423.W
		11		120	0.319547.L	-	-
		12,5		160	0.301617.Q	-	-
450	457	6,3	343	130	0.308219.F	0.312193.T	-
		10		150	0.160981.D	0.311955.D	0.317627.B
		11		165	0.308347.G	-	0.317427.T
		12,5		190	0.301621.L	-	-
500	508	6,3	381	210	0.308222.T	0.312196.W	-
		11		245	0.306091.B	0.311958.P	0.317630.H
		12,5		260	0.308350.P	-	0.317430.A
		14,2		280	0.301624.P	-	-
600	610	6,3	432	300	0.308225.W	0.312199.G	-
		12,5		420	0.301283.H	0.311961.B	0.317633.E
		14,2		500	0.336317.F	-	0.317433.Z

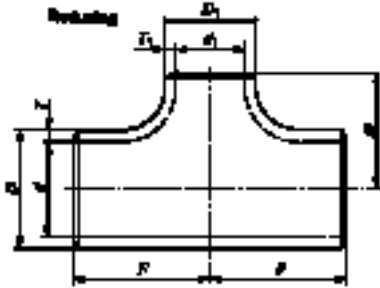


RACCORDI IN ACCIAIO AL CARBONIO SENZA SALDATURA
A SALDARE DI TESTA
BUTT WELDING SEAMLESS CARBON STEEL FITTINGS

STANDARD N° 2.000.105

REV. 00	PAGINA 8	DI OF 25
SOSTITUISCE REPLACES	2.000.100/102/103/111/115 117/118/120/121/150/152/160	

Ti RIDOTTO SENZA SALDATURA A SALDARE DI TESTA DIN 2615
BUTT WELDING SEAMLESS REDUCING TEE DIN 2615



Dimensioni: DIN 2615
Materiale: St 37.0 DIN 1629
Esecuzione: senza saldatura
Tolleranze: DIN 2609
Estremità: smusso DIN 2559
Certificazioni: EN 10204/2.2
EN 10204/3.1B
Finitura: grezzi
decapati e oliati
DN ≥ 350 Rif. ISO 3419

Dimensions: DIN 2615
Material: St 37.0 DIN 1629
Manufacture: seamless
Tolerances: DIN 2609
Ends: bevel DIN 2559
Test report: EN 10204/2.2
EN 10204/3.1B
Finishing: wrought
pickled and oiled
DN ≥ 350 Ref. ISO 3419

Es. di design.:
0.087094.N Ti rid. senza sald.
DIN 2615 60,3x48,3x2,9
St 37.0 DIN 2609/2559
grezzo EN10204/2.2

Ex. of design.:
0.087094.N Sml reducer Tee
DIN 2615 60,3x48,3x2,9
St 37.0 DIN 2609/2559
wrought EN10204/2.2

☐ Sconsigliato
Not recommended

Dimensioni in mm
Dimensions in mm

Masse indicative
Masses indicative

DN	D	T	DN ₁	D ₁	T ₁	F	H	Mass Kg	CODICE - CODE		
									EN10204/2.2		EN10204/3.1B
									St 37.0 wrought	St 37.0 pickled	St 35.8 wrought
20	26,9	2,3	15	21,3	2	29	29	0,16	0.087086.N	0.311900.K	-
		3,2			3,2			0,2	0.325578.H	-	0.317572.C
		4,5			4			0,32	0.336318.P	-	-
25	33,7	2	20	26,9	2	38	38	0,15	0.308168.D	0.312141.D	-
		2,6	20	26,9	2,3			0,2	0.087087.P	0.311902.G	-
			15	21,3	2				0.087088.X	0.311903.A	-
		3,6	20	26,9	3,2			0,28	0.325580.G	-	-
			15	21,3	3,2				0.325581.V	-	-
			20	26,9	3,2			0,33	-	-	0.317574.E
			15	21,3	3,2				-	-	0.317575.F
		4	20	26,9	3,2						
			15	21,3	3,2						
		5	20	26,9	4,5			0,4	0.336319.Q	-	-
32	42,4		15	21,3	4	48	48		0.336320.N	-	-
		2,3	25	33,7	2			0,3	0.308170.C	0.312143.F	-
			20	26,9	2				0.308171.Z	0.312144.G	-
		2,6	25	33,7	2,6			0,4	0.087089.Z	0.311905.C	-
			20	26,9	2,3				0.087090.W	0.311906.D	-
			25	33,7	3,6				0.325583.X	-	-
		4			4			0,55	-	-	0.317577.A
			20	26,9	3,2				0.325584.Z	-	0.317578.H
			15	21,3	3,2				0.325585.S	-	-
			25	33,7	5			0,7	0.336321.B	-	-
			20	26,9	4,5				0.336322.C	-	-
			32	42,4	2,3				0.308173.T	0.312146.B	-
		2,3	25	33,7	2			0,4	0.308174.R	0.312147.C	-
			20	26,9	2				0.308175.V	0.312148.L	-
40	48,3		32	42,4	2,6	57	57		0.087091.K	0.311908.N	-
		2,6	25	33,7	2,6			0,5	0.087092.L	0.311909.P	-
			20	26,9	2,3				0.087093.M	0.311910.C	-
			32	42,4	4				-	-	0.317580.G
		4	25	33,7	4			0,7	-	-	0.317581.V
			20	26,9	3,2				-	-	0.317582.W
			32	42,4	4				0.325587.R	-	-
			25	33,7	3,6			0,8	0.325588.C	-	-
			20	26,9	3,2				0.325589.D	-	-
		5,6	32	42,4	5			0,9	0.336323.D	-	-
			25	33,7	5				0.336324.E	-	-



Documents

Document Sharing Hub