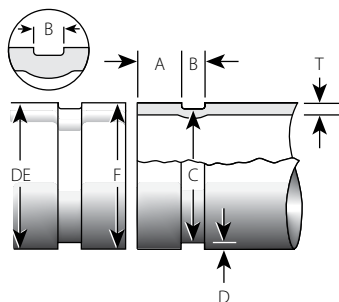


## 1.0 DIMENSIONI

### SPECIFICHE DI SCANALATURA PER RULLATURA STANDARD PER TUBI IN ACCIAIO E ALTRO MATERIALE IPS



Ingrandito per maggiore chiarezza

Dimensione Nominale	Diametro esterno del tubo <sup>1</sup>			Sede guarnizione "A" <sup>2</sup>	Ampiezza scanalatura "B" <sup>3</sup>	Diametro scanalatura "C" <sup>4</sup>		Profondità scanalatura "D" <sup>5</sup>	Spessore min. parete consentito "T" <sup>6</sup>	Diam. scampanatura max. cons. "F" <sup>7</sup>
	Tolleranza	effettiva				Tolleranza	Tol. +0,000 (+0,00)			
pollici DN	pollici mm	+ pollici mm	- pollici mm	±0,03 pollici ±0,76 mm	±0,03 pollici ±0,76 mm	pollici mm	pollici mm	pollici mm	pollici mm	pollici mm
¾ DN20	1.050 26,9	0.010 0,25	0.010 0,25	0.625 15,88	0.281 7,14	0.938 23,83	-0.015 -0,38	0.056 1,42	0.065 1,65	1.15 29,2
1 DN25	1.315 33,7	0.013 0,33	0.013 0,33	0.625 15,88	0.281 7,14	1.190 30,23	-0.015 -0,38	0.063 1,60	0.065 1,65	1.43 36,3
1 ¼ DN32	1.660 42,4	0.016 0,41	0.016 0,41	0.625 15,88	0.281 7,14	1.535 38,99	-0.015 -0,38	0.063 1,60	0.065 1,65	1.77 45,0
1 ½ DN40	1.900 48,3	0.019 0,48	0.019 0,48	0.625 15,88	0.281 7,14	1.775 45,09	-0.015 -0,38	0.063 1,60	0.065 1,65	2.01 51,1
2 DN50	2.375 60,3	0.024 0,61	0.024 0,61	0.625 15,88	0.344 8,74	2.250 57,15	-0.015 -0,38	0.063 1,60	0.065 1,65	2.48 63,0
2 ½	2.875 73,0	0.029 0,74	0.029 0,74	0.625 15,88	0.344 8,74	2.720 69,09	-0.018 -0,46	0.078 1,98	0.083 2,11	2.98 75,7
DN65	3.000 76,1	0.030 0,76	0.030 0,76	0.625 15,88	0.344 8,74	2.845 72,26	-0.018 -0,46	0.078 1,98	0.083 2,11	3.10 78,7
3 DN80	3.500 88,9	0.035 0,89	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	3.344 84,94	-0.018 -0,46	0.078 1,98	0.083 2,11	3.60 91,4
3 ½ DN90	4.000 101,6	0.040 1,02	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	3.834 97,38	-0.020 -0,51	0.083 2,11	0.083 2,11	4.10 104,1

- Diametro esterno: Il diametro esterno del tubo scanalato per rullatura non deve variare oltre le tolleranze elencate.
- Sede della guarnizione "A": È necessario che la superficie della tubazione sia priva di intaccature, segni di rullatura e sporgenze dall'estremità della tubazione alla scanalatura, per assicurare una tenuta stagna della guarnizione. È necessario rimuovere qualunque incrostazione, sporcizia, trucioli, grasso e ruggine. Victaulic continua a consigliare di tagliare i tubi ad angolo retto. Quando si utilizza un tubo smussato, contattare Victaulic per i dettagli. La sede della guarnizione "A" è misurata dall'estremità del tubo.
- Ampiezza della scanalatura "B": Il fondo della scanalatura deve essere privo di sporco residuo, trucioli, ruggine e incrostazioni che possano interferire con il corretto montaggio del giunto.
- Diametro della scanalatura "C": La scanalatura deve avere una profondità uniforme per tutta la circonferenza del tubo. La scanalatura deve essere mantenuta entro la tolleranza del diametro "C" elencata.
- Profondità della scanalatura "D": Solo per riferimento. La scanalatura deve essere conforme al diametro della scanalatura "C" indicato.
- Spessore di parete nominale consentito del tubo "T": corrisponde allo spessore nominale consentito della parete del tubo che può essere scanalato.
- Diametro massimo consentito della svasatura dell'estremità tubo "F": Misurato nel punto massimo del diametro della svasatura tagliato in squadra o smussato.

#### NOTE

- La scanalatura per rullatura non rimuove il metallo, ma la scanalatura viene formata a freddo dall'azione di un rullo scanalatore esterno che viene forzato nel tubo mentre viene ruotato da un rullo di supporto interno.
- La configurazione con scanalatura per rullatura presenta bordi arrotondati che riducono il movimento disponibile dell'estremità del tubo (espansione, contrazione e deflessione).
- Lo spessore del rivestimento applicato alla superficie di tenuta della guarnizione e all'interno della scanalatura sull'esterno del tubo scanalato non deve superare i 0.010 pollici/ 0,25 mm. Inoltre, i rivestimenti applicati alle superfici interne, comprese le superfici di giunzione delle battute dei bulloni, dei giunti Victaulic ad estremità liscia scanalati e imbullonati non devono superare 0.010"/0,25 mm.
- Sui tubi scanalati per rullatura, la separazione consentita dell'estremità del tubo e la deflessione dalla linea centrale saranno pari alla metà dei valori elencati per i tubi scanalati a taglio.

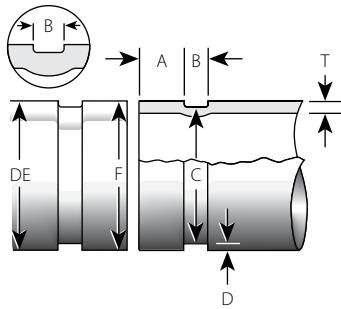
**PER L'INSTALLAZIONE, LA MANUTENZIONE O L'ASSISTENZA, FARE SEMPRE RIFERIMENTO ALLE NOTIFICHE RIPORTATE AL TERMINE DI QUESTO DOCUMENTO.**

N. sistema	Ubicazione
Presentato da	Data

Sezione spec.	Paragrafo
Approvato	Data

## 1.0 DIMENSIONI (CONTINUA)

### SPECIFICHE DI SCANALATURA PER RULLATURA STANDARD PER TUBI IN ACCIAIO E ALTRO MATERIALE IPS



Ingrandito per maggiore chiarezza

Dimensione Nominale	Diametro esterno del tubo <sup>1</sup>			Sede guarnizione "A" <sup>2</sup>	Ampiezza scanalatura "B" <sup>3</sup>	Diametro scanalatura "C" <sup>4</sup>		Profondità scanalatura "D" <sup>5</sup>	Spessore min. parete consentito "T" <sup>6</sup>	Diam. scampanatura max. cons. "F" <sup>7</sup>
	Tolleranza	effettiva				Tolleranza	Tol. +0,000 (+0,00)			
pollici DN	pollici mm	+	-	±0,03 pollici ±0,76 mm	±0,03 pollici ±0,76 mm	pollici mm	pollici mm	pollici mm	pollici mm	
4 DN100	4.500	0.045	0.031	0.625	0.344	4.334	-0.020	0.083	0.083	4.60
	114,3	1,14	0,79	15,88	8,74	110,08	-0,51	2,11	2,11	116,8
	4.250	0.043	0.031	0.625	0.344	4.084	-0.020	0.083	0.083	4.35
	108,0	1,09	0,79	15,88	8,74	103,73	-0,51	2,11	2,11	110,5
4½	5.000	0.050	0.031	0.625	0.344	4.834	-0.020	0.083	0.095	5.10
	127,0	1,27	0,79	15,88	8,74	122,78	-0,51	2,11	2,41	129,5
	5.250	0.053	0.031	0.625	0.344	5.084	-0.020	0.083	0.109	5.35
	133,0	1,35	0,79	15,88	8,74	129,13	-0,51	2,11	2,77	135,9
DN125	5.500	0.056	0.031	0.625	0.344	5.334	-0.020	0.083	0.109	5.60
	139,7	1,42	0,79	15,88	8,74	135,48	-0,51	2,11	2,77	142,2
5	5.563	0.056	0.031	0.625	0.344	5.395	-0.022	0.084	0.109	5.66
	141,3	1,42	0,79	15,88	8,74	137,03	-0,56	2,13	2,77	143,8
	6.000	0.056	0.031	0.625	0.344	5.830	-0.022	0.085	0.109	6.10
	152,4	1,42	0,79	15,88	8,74	148,08	-0,56	2,16	2,77	154,9
	6.250	0.063	0.031	0.625	0.344	6.032	-0.030	0.109	0.109	6.35
	159,0	1,60	0,79	15,88	8,74	153,21	-0,76	2,77	2,77	161,3

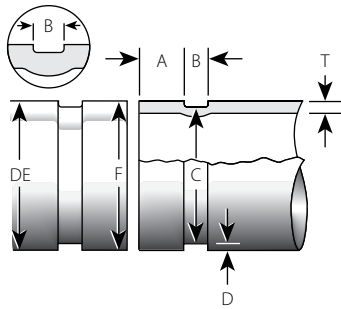
- <sup>1</sup> Diametro esterno: Il diametro esterno del tubo scanalato per rullatura non deve variare oltre le tolleranze elencate.
- <sup>2</sup> Sede della guarnizione "A": È necessario che la superficie della tubazione sia priva di intaccature, segni di rullatura e sporgenze dall'estremità della tubazione alla scanalatura, per assicurare una tenuta stagna della guarnizione. È necessario rimuovere qualunque incrostazione, sporczia, trucioli, grasso e ruggine. Victaulic continua a consigliare di tagliare i tubi ad angolo retto. Quando si utilizza un tubo smussato, contattare Victaulic per i dettagli. La sede della guarnizione "A" è misurata dall'estremità del tubo.
- <sup>3</sup> Ampiezza della scanalatura "B": Il fondo della scanalatura deve essere privo di sporco residuo, trucioli, ruggine e incrostazioni che possano interferire con il corretto montaggio del giunto.
- <sup>4</sup> Diametro della scanalatura "C": La scanalatura deve avere una profondità uniforme per tutta la circonferenza del tubo. La scanalatura deve essere mantenuta entro la tolleranza del diametro "C" elencata.
- <sup>5</sup> Profondità della scanalatura "D": Solo per riferimento. La scanalatura deve essere conforme al diametro della scanalatura "C" indicato.
- <sup>6</sup> Spessore di parete nominale consentito del tubo "T": corrisponde allo spessore nominale consentito della parete del tubo che può essere scanalato.
- <sup>7</sup> Diametro massimo consentito della svasatura dell'estremità tubo "F": Misurato nel punto massimo del diametro della svasatura tagliato in squadra o smussato.

#### NOTE

- La scanalatura per rullatura non rimuove il metallo, ma la scanalatura viene formata a freddo dall'azione di un rullo scanalatore esterno che viene forzato nel tubo mentre viene ruotato da un rullo di supporto interno.
- La configurazione con scanalatura per rullatura presenta bordi arrotondati che riducono il movimento disponibile dell'estremità del tubo (espansione, contrazione e deflessione).
- Lo spessore del rivestimento applicato alla superficie di tenuta della guarnizione e all'interno della scanalatura sull'esterno del tubo scanalato non deve superare i 0.010 pollici/0,25 mm. Inoltre, i rivestimenti applicati alle superfici interne, comprese le superfici di giunzione delle battute dei bulloni, dei giunti Victaulic ad estremità liscia scanalati e imbullonati non devono superare 0.010"/0,25 mm.
- Sui tubi scanalati per rullatura, la separazione consentita dell'estremità del tubo e la deflessione dalla linea centrale saranno pari alla metà dei valori elencati per i tubi scanalati a taglio.

## 1.0 DIMENSIONI (CONTINUA)

### SPECIFICHE DI SCANALATURA PER RULLATURA STANDARD PER TUBI IN ACCIAIO E ALTRO MATERIALE IPS



Ingrandito per maggiore chiarezza

Dimensione Nominale	Diametro esterno del tubo <sup>1</sup>			Sede guarnizione "A" <sup>2</sup>	Ampiezza scanalatura "B" <sup>3</sup>	Diametro scanalatura "C" <sup>4</sup>		Profondità scanalatura "D" <sup>5</sup>	Spessore min. parete consentito "T" <sup>6</sup>	Diam. scampanatura max. cons. "F" <sup>7</sup>
	Tolleranza	effettiva				Tolleranza	Tol. +0,000 (+0,00)			
		+	-							
6 DN150	6.500 165,1	0.063 1,60	0.031 0,79	±0,03 ±0,76 mm	±0,03 ±0,76 mm	6.330 160,78	-0.022 -0,56	0.085 2,16	0.109 2,77	6.60 167,6
	6.625 168,3	0.063 1,60	0.031 0,79	0.625 15,88	0.344 8,74	6.455 163,96	-0.022 -0,56	0.085 2,16	0.109 2,77	6.73 170,9
8 DN200	8.000 203,2	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.469 11,91	7.816 198,53	-0.025 -0,64	0.092 2,34	0.109 2,77	8.17 207,5
	8.625 219,1	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.469 11,91	8.441 214,40	-0.025 -0,64	0.092 2,34	0.109 2,77	8.80 223,5
10 DN250	10.000 254,0	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.469 11,91	9.812 249,23	-0.027 -0,69	0.094 2,39	0.134 3,40	10.17 258,3
	10.750 273,0	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.469 11,91	10.562 268,28	-0.027 -0,69	0.094 2,39	0.134 3,40	10.92 277,4
12 DN300	12.000 304,8	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.469 11,91	11.781 299,24	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.156 3,96	12.17 309,1
	12.750 323,9	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.469 11,91	12.531 318,29	-0.030 -0,76	0.109 2,77	0.156 3,96	12.92 328,2
	14.842 377,0	0.093 2,36	0.031 0,79	0.938 23,83	0.469 11,91	14.611 371,1	-0.030 -0,76	0.116 2,94	0.177 4,50	15.00 381,00
	16.772 426,0	0.093 2,36	0.031 0,79	0.938 23,83	0.469 11,91	16.514 419,5	-0.035 -0,89	0.129 3,28	0.177 4,50	16.93 430,00
	18.898 480,0	0.093 2,36	0.031 0,79	1.000 25,40	0.469 11,91	18.626 473,1	-0.035 -0,89	0.136 3,45	0.236 5,99	19.06 484,1
	20.866 530,0	0.093 2,36	0.031 0,79	1.000 25,40	0.469 11,91	20.572 522,5	-0.035 -0,89	0.147 3,73	0.236 5,99	21.03 534,2
	24.803 630,0	0.093 2,36	0.031 0,79	1.000 25,40	0.500 12,70	24.459 621,3	-0.035 -0,89	0.172 4,37	0.276 7,01	25.00 635,00

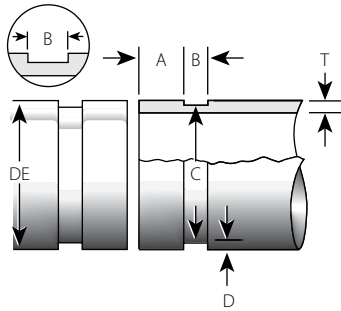
- Diametro esterno: Il diametro esterno del tubo scanalato per rullatura non deve variare oltre le tolleranze elencate.
- Sede della guarnizione "A": È necessario che la superficie della tubazione sia priva di intaccature, segni di rullatura e sporgenze dall'estremità della tubazione alla scanalatura, per assicurare una tenuta stagna della guarnizione. È necessario rimuovere qualunque incrostazione, sporczia, trucioli, grasso e ruggine. Victaulic continua a consigliare di tagliare i tubi ad angolo retto. Quando si utilizza un tubo smussato, contattare Victaulic per i dettagli. La sede della guarnizione "A" è misurata dall'estremità del tubo.
- Ampiezza della scanalatura "B": Il fondo della scanalatura deve essere privo di sporco residuo, trucioli, ruggine e incrostazioni che possano interferire con il corretto montaggio del giunto.
- Diametro della scanalatura "C": La scanalatura deve avere una profondità uniforme per tutta la circonferenza del tubo. La scanalatura deve essere mantenuta entro la tolleranza del diametro "C" elencata.
- Profondità della scanalatura "D": Solo per riferimento. La scanalatura deve essere conforme al diametro della scanalatura "C" indicato.
- Spessore di parete nominale consentito del tubo "T": corrisponde allo spessore nominale consentito della parete del tubo che può essere scanalato.
- Diametro massimo consentito della svasatura dell'estremità tubo "F": Misurato nel punto massimo del diametro della svasatura tagliato in squadra o smussato.

#### NOTE

- La scanalatura per rullatura non rimuove il metallo, ma la scanalatura viene formata a freddo dall'azione di un rullo scanalatore esterno che viene forzato nel tubo mentre viene ruotato da un rullo di supporto interno.
- La configurazione con scanalatura per rullatura presenta bordi arrotondati che riducono il movimento disponibile dell'estremità del tubo (espansione, contrazione e deflessione).
- Lo spessore del rivestimento applicato alla superficie di tenuta della guarnizione e all'interno della scanalatura sull'esterno del tubo scanalato non deve superare i 0.010 pollici/0,25 mm. Inoltre, i rivestimenti applicati alle superfici interne, comprese le superfici di giunzione delle battute dei bulloni, dei giunti Victaulic ad estremità liscia scanalati e imbullonati non devono superare 0.010"/0,25 mm.
- Sui tubi scanalati per rullatura, la separazione consentita dell'estremità del tubo e la deflessione dalla linea centrale saranno pari alla metà dei valori elencati per i tubi scanalati a taglio.

## 1.0 DIMENSIONI (CONTINUA)

### SPECIFICHE DI SCANALATURA A TAGLIO STANDARD PER TUBI IN ACCIAIO E ALTRO MATERIALE IPS



Ingrandito per maggiore chiarezza

Dimensione Nominale	Diametro esterno del tubo <sup>1</sup>			Sede guarnizione "A" <sup>2</sup>	Ampiezza scanalatura "B" <sup>3</sup>	Diametro scanalatura "C" <sup>4</sup>		Profondità scanalatura "D" <sup>5</sup>	Spessore min. parete consentito "T" <sup>6</sup>
	Tolleranza	effettiva				Tolleranza	Tol. +0,000 (+0,00)		
pollici DN	pollici mm	+	-	±0,03 pollici ±0,76 mm	±0,03 pollici ±0,76 mm	pollici mm	pollici mm	pollici mm	
¾ DN20	1.050 26,9	0,010 0,25	0,010 0,25	0,625 15,88	0,313 7,95	0,938 23,83	-0,015 -0,38	0,056 1,42	0,113 2,87
1 DN25	1.315 33,7	0,013 0,33	0,013 0,33	0,625 15,88	0,313 7,95	1,190 30,23	-0,015 -0,38	0,063 1,60	0,133 3,38
1¼ DN32	1.660 42,4	0,016 0,41	0,016 0,41	0,625 15,88	0,313 7,95	1,535 38,99	-0,015 -0,38	0,063 1,60	0,140 3,56
1½ DN40	1.900 48,3	0,019 0,48	0,019 0,48	0,625 15,88	0,313 7,95	1,775 45,09	-0,015 -0,38	0,063 1,60	0,145 3,68
2 DN50	2.375 60,3	0,024 0,61	0,024 0,61	0,625 15,88	0,313 7,95	2,250 57,15	-0,015 -0,38	0,063 1,60	0,154 3,91
2½	2.875 73,0	0,029 0,74	0,029 0,74	0,625 15,88	0,313 7,95	2,720 69,09	-0,018 -0,46	0,078 1,98	0,188 4,78
DN65	3.000 76,1	0,030 0,76	0,030 0,76	0,625 15,88	0,313 7,95	2.845 72,26	-0,018 -0,46	0,078 1,98	0,188 4,78
3 DN80	3.500 88,9	0,035 0,89	0,031 0,79	0,625 15,88	0,313 7,95	3.344 84,94	-0,018 -0,46	0,078 1,98	0,188 4,78
3½ DN90	4.000 101,6	0,040 1,02	0,031 0,79	0,625 15,88	0,313 7,95	3.834 97,38	-0,020 -0,51	0,083 2,11	0,188 4,78
4 DN100	4.500 114,3	0,045 1,14	0,031 0,79	0,625 15,88	0,375 9,53	4.334 110,08	-0,020 -0,51	0,083 2,11	0,203 5,16
4½	5.000 127,0	0,050 1,27	0,031 0,79	0,625 15,88	0,375 9,53	4.834 122,78	-0,020 -0,51	0,083 2,11	0,203 5,16

<sup>1</sup> Diametro esterno: Il diametro esterno del tubo scanalato per rullatura non deve variare oltre le tolleranze elencate.

<sup>2</sup> Sede della guarnizione "A": È necessario che la superficie della tubazione sia priva di intaccature, segni di rullatura e sporgenze dall'estremità della tubazione alla scanalatura, per assicurare una tenuta stagna della guarnizione. È necessario rimuovere qualunque incrostazione, sporcizia, trucioli, grasso e ruggine. Victaulic continua a consigliare di tagliare i tubi ad angolo retto. Quando si utilizza un tubo smussato, contattare Victaulic per i dettagli. La sede della guarnizione "A" è misurata dall'estremità del tubo.

<sup>3</sup> Ampiezza della scanalatura "B": Il fondo della scanalatura deve essere privo di sporco residuo, trucioli, ruggine e incrostazioni che possano interferire con il corretto montaggio del giunto.

<sup>4</sup> Diametro della scanalatura "C": La scanalatura deve avere una profondità uniforme per tutta la circonferenza del tubo. La scanalatura deve essere mantenuta entro la tolleranza del diametro "C" elencata.

<sup>5</sup> Profondità della scanalatura "D": Solo per riferimento. La scanalatura deve essere conforme al diametro della scanalatura "C" indicato.

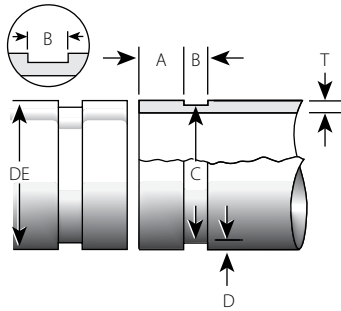
<sup>6</sup> Spessore di parete nominale consentito del tubo "T": corrisponde allo spessore nominale consentito della parete del tubo che può essere scanalato.

#### NOTE

- La scanalatura a taglio di tubi in acciaio standard rimuove meno metallo, a una profondità inferiore, rispetto alla filettatura, mantenendo l'integrità desiderata del tubo.
- Per le misure 22 – 24"/DN550 – DN600 è necessaria una scanalatura da 9/16"/14 mm di larghezza per ottenere il movimento massimo consentito dell'estremità del tubo elencato nelle tabelle dei dati sulle prestazioni. Una scanalatura di larghezza 1/2"/12 mm fornirà 1/2 del margine massimo indicato per 22 – 24"/DN550 – DN600. Per informazioni sulla punta dell'utensile a doppia scanalatura, contattare Victaulic.

## 1.0 DIMENSIONI (CONTINUA)

### SPECIFICHE DI SCANALATURA A TAGLIO STANDARD PER TUBI IN ACCIAIO E ALTRO MATERIALE IPS



Ingrandito per maggiore chiarezza

Dimensione Nominale	Diametro esterno del tubo <sup>1</sup>			Sede guarnizione "A" <sup>2</sup>	Ampiezza scanalatura "B" <sup>3</sup>	Diametro scanalatura "C" <sup>4</sup>		Profondità scanalatura "D" <sup>5</sup>	Spessore min. parete consentito "T" <sup>6</sup>
	Tolleranza	effettiva				Tolleranza	Tol. +0,00 (+0,00)		
		+	-						
DN125	5.500 139,7	0.056 1,42	0.031 0,79	±0,03 pollici ±0,76 mm	±0,03 pollici ±0,76 mm	5.334 135,48	-0,020 -0,51	0.083 2,11	0.203 5,16
5	5.563 141,3	0.056 1,42	0.031 0,79	0.625 15,88	0.375 9,53	5.395 137,03	-0,020 -0,51	0.084 2,13	0.203 5,16
	6.000 152,4	0.056 1,42	0.031 0,79	0.625 15,88	0.375 9,53	5.830 148,08	-0,022 -0,56	0.085 2,16	0.219 5,56
	6.250 159	0.063 1,60	0.031 0,79	0.625 15,88	0.375 9,53	6.032 153,2	-0,030 -0,76	0.109 2,77	0.249 6,30
	6.500 165,1	0.063 1,60	0.031 0,79	0.625 15,88	0.375 9,53	6.330 160,78	-0,022 -0,56	0.085 2,16	0.219 5,56
6 DN150	6.625 168,3	0.063 1,60	0.031 0,79	0.625 15,88	0.375 9,53	6.455 163,96	-0,022 -0,56	0.085 2,16	0.219 5,56
	8.000 203,2	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.438 11,13	7.816 198,53	-0,022 -0,56	0.092 2,34	0.238 6,05
8 DN200	8.625 219,1	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.438 11,13	8.441 214,40	-0,025 -0,64	0.092 2,34	0.238 6,05
	10.000 254,0	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.500 12,70	9.812 249,23	-0,025 -0,64	0.094 2,39	0.250 6,35
10 DN250	10.750 273,0	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.500 12,70	10.562 268,28	-0,027 -0,69	0.094 2,39	0.250 6,35
	12.000 304,8	0.063 1,60	0.031 0,79	0.750 19,05	0.500 12,70	11.781 299,24	-0,027 -0,69	0.109 2,77	0.279 7,09

<sup>1</sup> Diametro esterno: Il diametro esterno del tubo scanalato per rullatura non deve variare oltre le tolleranze elencate.

<sup>2</sup> Sede della guarnizione "A": È necessario che la superficie della tubazione sia priva di intaccature, segni di rullatura e sporgenze dall'estremità della tubazione alla scanalatura, per assicurare una tenuta stagna della guarnizione. È necessario rimuovere qualunque incrostazione, sporcizia, trucioli, grasso e ruggine. Victaulic continua a consigliare di tagliare i tubi ad angolo retto. Quando si utilizza un tubo smussato, contattare Victaulic per i dettagli. La sede della guarnizione "A" è misurata dall'estremità del tubo.

<sup>3</sup> Ampiezza della scanalatura "B": Il fondo della scanalatura deve essere privo di sporco residuo, trucioli, ruggine e incrostazioni che possano interferire con il corretto montaggio del giunto.

<sup>4</sup> Diametro della scanalatura "C": La scanalatura deve avere una profondità uniforme per tutta la circonferenza del tubo. La scanalatura deve essere mantenuta entro la tolleranza del diametro "C" elencata.

<sup>5</sup> Profondità della scanalatura "D": Solo per riferimento. La scanalatura deve essere conforme al diametro della scanalatura "C" indicato.

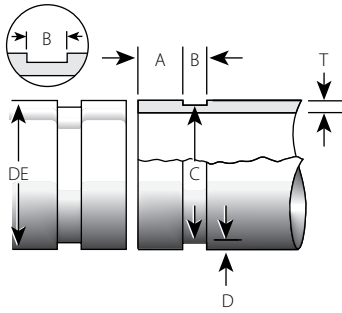
<sup>6</sup> Spessore di parete nominale consentito del tubo "T": corrisponde allo spessore nominale consentito della parete del tubo che può essere scanalato.

#### NOTE

- La scanalatura a taglio di tubi in acciaio standard rimuove meno metallo, a una profondità inferiore, rispetto alla filettatura, mantenendo l'integrità desiderata del tubo.
- Per le misure 22 – 24"/DN550 – DN600 è necessaria una scanalatura da 9/16"/14 mm di larghezza per ottenere il movimento massimo consentito dell'estremità del tubo elencato nelle tabelle dei dati sulle prestazioni. Una scanalatura di larghezza 1/2"/12 mm fornirà 1/2 del margine massimo indicato per 22 – 24"/DN550 – DN600. Per informazioni sulla punta dell'utensile a doppia scanalatura, contattare Victaulic.

## 1.0 DIMENSIONI (CONTINUA)

### SPECIFICHE DI SCANALATURA A TAGLIO STANDARD PER TUBI IN ACCIAIO E ALTRO MATERIALE IPS



Ingrandito per maggiore chiarezza

Dimensione Nominale	Diametro esterno del tubo <sup>1</sup>			Sede guarnizione "A" <sup>2</sup>	Ampiezza scanalatura "B" <sup>3</sup>	Diametro scanalatura "C" <sup>4</sup>		Profondità scanalatura "D" <sup>5</sup>	Spessore min. parete consentito "T" <sup>6</sup>
	Tolleranza	effettiva				Tolleranza	Tol. (+0,00)		
		+	-						
pollici DN	pollici mm	pollici mm	pollici mm	±0,03 pollici ±0,76 mm	±0,03 pollici ±0,76 mm	pollici mm	pollici mm	pollici mm	pollici mm
12 DN300	12.750 323,9	0,063 1,60	0,031 0,79	0,750 19,05	0,500 12,70	12,531 318,29	-0,030 -0,76	0,109 2,77	0,279 7,09
14 DN350	14,000 355,6	0,063 1,60	0,031 0,79	0,938 23,83	0,500 12,70	13,781 350,04	-0,030 -0,76	0,109 2,77	0,281 7,14
15 DN375	15,000 381,0	0,063 1,60	0,031 0,79	0,938 23,83	0,500 12,70	14,781 375,44	-0,030 -0,76	0,109 2,77	0,312 7,92
	14,842 377,0	0,063 2,36	0,031 0,79	0,938 23,83	0,500 12,70	14,611 371,1	-0,030 -0,76	0,116 2,94	0,315 8,00
16 DN400	16,000 406,4	0,063 1,60	0,031 0,79	0,938 23,83	0,500 12,70	15,781 400,84	-0,030 -0,76	0,109 2,77	0,312 7,92
	16,772 426,0	0,063 2,36	0,031 0,79	0,938 23,83	0,500 12,70	16,514 419,5	-0,030 -0,76	0,129 3,28	0,335 8,51
18 DN450	18,000 457,2	0,063 1,60	0,031 0,79	1,000 25,40	0,500 12,70	17,781 451,64	-0,030 -0,76	0,109 2,77	0,312 7,92
	18,898 480,0	0,063 2,36	0,031 0,79	1,000 25,40	0,500 12,70	18,626 473,1	-0,030 -0,76	0,136 3,45	0,354 8,99
20 DN500	20,000 508,0	0,063 1,60	0,031 0,79	1,000 25,40	0,500 12,70	19,781 502,44	-0,030 -0,76	0,109 2,77	0,312 7,92
	20,866 530,0	0,063 2,36	0,031 0,79	1,000 25,40	0,500 12,70	20,572 522,5	-0,030 -0,76	0,147 3,73	0,354 8,99
22 DN550	22,000 558,8	0,063 1,60	0,031 0,79	1,000 25,40	0,563* 14,30	21,656 550,06	-0,030 -0,76	0,172 4,37	0,375 9,53
24 DN600	24,000 609,6	0,063 1,60	0,031 0,79	1,000 25,40	0,563* 14,30	23,656 600,86	-0,030 -0,76	0,172 4,37	0,375 9,53
	24,803 630,0	0,093 2,36	0,031 0,79	1,000 25,40	0,563 14,30	24,459 621,3	-0,035 -0,89	0,172 4,37	0,394 10,00

<sup>1</sup> Diametro esterno: Il diametro esterno del tubo scanalato per rullatura non deve variare oltre le tolleranze elencate.

<sup>2</sup> Sede della guarnizione "A": È necessario che la superficie della tubazione sia priva di intaccature, segni di rullatura e sporgenze dall'estremità della tubazione alla scanalatura, per assicurare una tenuta stagna della guarnizione. È necessario rimuovere qualunque incrostazione, sporcizia, trucioli, grasso e ruggine. Victaulic continua a consigliare di tagliare i tubi ad angolo retto. Quando si utilizza un tubo smussato, contattare Victaulic per i dettagli. La sede della guarnizione "A" è misurata dall'estremità del tubo.

<sup>3</sup> Ampiezza della scanalatura "B": Il fondo della scanalatura deve essere privo di sporco residuo, trucioli, ruggine e incrostazioni che possano interferire con il corretto montaggio del giunto.

<sup>4</sup> Diametro della scanalatura "C": La scanalatura deve avere una profondità uniforme per tutta la circonferenza del tubo. La scanalatura deve essere mantenuta entro la tolleranza del diametro "C" elencata.

<sup>5</sup> Profondità della scanalatura "D": Solo per riferimento. La scanalatura deve essere conforme al diametro della scanalatura "C" indicato.

<sup>6</sup> Spessore di parete nominale consentito del tubo "T": corrisponde allo spessore nominale consentito della parete del tubo che può essere scanalato.

#### NOTE

- Non applicare rivestimenti alla sede della guarnizione "A" né all'esterno del tubo entro la larghezza della scanalatura "B".
- La scanalatura a taglio di tubi in acciaio standard rimuove meno metallo, a una profondità inferiore, rispetto alla filettatura, mantenendo l'integrità desiderata del tubo.
- Per le misure 22 – 24"/DN550 – DN600 è necessaria una scanalatura da 9/16"/14 mm di larghezza per ottenere il movimento massimo consentito dell'estremità del tubo elencato nelle tabelle dei dati sulle prestazioni. Una scanalatura di larghezza 1/2"/12 mm fornirà 1/2 del margine massimo indicato per 22 – 24"/DN550 – DN600. Per informazioni sulla punta dell'utensile a doppia scanalatura, contattare Victaulic.

## 2.0 NOTIFICHE

### AVVISO

- **Victaulic sconsiglia l'uso di tubi saldati di testa in forno di dimensioni NPS 2"/DN150 e inferiori con i giunti Victaulic con guarnizione. Ciò include, a titolo esemplificativo, i tubi ASTM A53 tipo F.**

## 3.0 MATERIALI DI RIFERIMENTO

[24.01: Attrezzi Victaulic per la preparazione dei tubi](#)

[25.09: Specifiche scanalature per rullatura AGS per misure della scanalatura di 14 – 72"/DN350 – DN1800](#)

[29.01: Victaulic® Termini e condizioni di vendita](#)

[I-100: Manuale di montaggio Victaulic](#)

### Responsabilità dell'utilizzatore per la selezione e l'adeguatezza dei prodotti

Ogni utilizzatore detiene la responsabilità ultima di determinare l'adeguatezza dei prodotti Victaulic per un'applicazione finale specifica, in conformità agli standard di settore, alle specifiche di progetto e alle norme e regolamenti del settore edile applicabili, oltre che alle istruzioni e agli avvertimenti forniti da Victaulic in relazione a prestazioni, manutenzione e sicurezza. Nulla di quanto contenuto in questo o altri documenti o raccomandazioni verbali, consigli, opinioni di dipendenti Victaulic deve essere interpretato quale alterazione, variazione, sostituzione o rinuncia a disposizioni di cui alle condizioni standard, alla guida all'installazione o all'esclusione di garanzia Victaulic.

### Diritti di proprietà intellettuale

Nessuna dichiarazione contenuta nel presente documento riguardante l'uso possibile o suggerito di un materiale, prodotto, servizio o design potrà essere intesa o interpretata in quanto concessione di licenza o di brevetto o di altro diritto di proprietà intellettuale di Victaulic o delle sue sussidiarie o affiliate in relazione all'uso o al design, né in quanto raccomandazione per l'uso di tale materiale, prodotto, servizio o design in violazione di qualsiasi brevetto o di altro diritto di proprietà intellettuale. I termini "Brevetato" o "Brevetto in corso di registrazione" si riferiscono a brevetti di progettazione o di utilità o richieste di brevetto per articoli e/o metodi di impiego negli Stati Uniti e/o altri Paesi.

### Nota

Questo prodotto deve essere fabbricato da Victaulic o in base alle specifiche Victaulic. Tutti i prodotti vanno installati in conformità alle istruzioni di installazione/assemblaggio più recenti di Victaulic. Victaulic si riserva il diritto di modificare le specifiche dei prodotti, le caratteristiche costruttive e l'attrezzatura standard senza preavviso e senza incorrere in alcun obbligo.

### Installazione

Fare sempre riferimento al manuale di installazione Victaulic o alle Istruzioni per l'installazione del prodotto che si sta installando. I manuali sono acclusi alla fornitura dei prodotti Victaulic. Contengono dati completi di installazione e di montaggio e sono disponibili in formato PDF sul sito Web [www.victaulic.com](http://www.victaulic.com).

### Garanzia

Per informazioni dettagliate, consultare la sezione Garanzia del Listino Prezzi in vigore oppure contattare Victaulic.

### Marchi di fabbrica

*Victaulic* e tutti gli altri marchi Victaulic sono marchi di fabbrica o registrati di Victaulic Company e/o delle società affiliate negli Stati Uniti e/o in altri Paesi.