

Per la corretta installazione e per assicurare le prestazioni previste dei prodotti Victaulic è essenziale utilizzare gli attrezzi di scanalatura per rullatura e a taglio corretti.

Tubo

Quando si utilizzano i giunti Victaulic con tubi in acciaio 304/304L, 316/316L o in acciaio al titanio, è necessario preparare adeguatamente le estremità dei tubi. I tubi in acciaio inossidabile devono essere conformi ai requisiti di standard internazionali riconosciuti quali ASME B36.19, ASTM A312, EN ISO 1127, EN 10217-7 o equivalenti e devono inoltre rispettare le tolleranze dimensionali del diametro esterno, come indicato nelle specifiche di scanalatura per rullatura o taglio pubblicate da Victaulic.¹

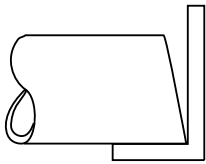
NOTA

- Per informazioni sull'uso dei giunti Victaulic con tubi duplex e super duplex, contattare Victaulic.
- 1 Per informazioni sui documenti disponibili contenenti le varie specifiche di scanalatura Victaulic, vedere la sezione Materiali di riferimento a pagina 11.

Taglio di tubi

Indipendentemente dal metodo utilizzato per il taglio di tubi in acciaio inossidabile o in altri materiali, si applicano le "buone pratiche" di lavorazione delle tubazioni. Tali pratiche devono includere l'uso di attrezzature corrette in funzione della dimensione e del tipo di tubo, il taglio a squadra lungo la linea mediana del tubo, la rimozione di tutte le sporgenze e le sbavature e l'alesatura delle estremità. Il taglio non corretto dei tubi ne può causare la distorsione durante il processo di scanalatura, con conseguenti dimensioni delle scanalature fuori specifica, montaggio errato del giunto e riduzione delle prestazioni della giunzione.

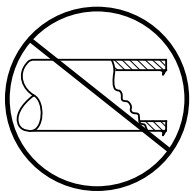
Victaulic consiglia di usare tubi a taglio squadrato con gli articoli per tubo a estremità scanalata o liscia. È possibile utilizzare tubi a estremità smussata a condizione che lo spessore di parete sia standard o inferiore e che la smussatura sia conforme agli standard ASME/ANSI B16.25 (37 ½°) o ASTM A-53 (30°).



Le tolleranze massime consentite per le estremità dei tubi tagliate a squadra e misurate dalla perpendicolare vera possono variare, in base al prodotto, alla dimensione del tubo e al profilo di scanalatura. Per le tolleranze di taglio a squadra applicabili, fare sempre riferimento alla tabella delle specifiche di scanalatura relativa al prodotto.

Metodi di taglio dei tubi e migliori pratiche

Taglio con la sega di tubi in acciaio inossidabile – Il taglio con la sega di tubi è un metodo comune per ottenere tubi della lunghezza richiesta. Questo metodo prevede che la lama tagli avanzando in una direzione attraverso il materiale. Spesso lascia sbavature interne ed esterne nella direzione del taglio. Oltre a creare un pericolo per la sicurezza durante il maneggiamento del tubo, le sbavature possono influenzare negativamente il contatto tra gli attrezzi di preparazione per tubi Victaulic e le estremità dei tubi stessi. Le sbavature e le sporgenze devono essere rimosse prima di procedere alla scanalatura.



Estremità del tubo non accettabile con sbavature

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	

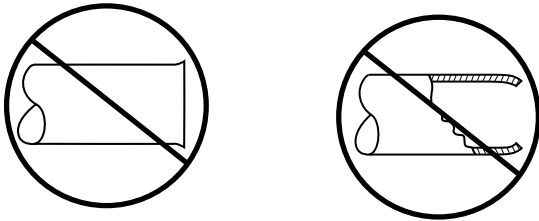
Taglio per rullatura di tubi in acciaio inossidabile

Spesso i tubi sono tagliati per rullatura, il che avviene forzando un rullo affilato nel tubo mentre questo ruota sul suo asse. L'acciaio inossidabile reagisce in modo diverso dall'acciaio al carbonio o dal rame, quindi per ottenere un taglio per rullatura di qualità in tubi in acciaio inossidabile, occorre utilizzare una ruota da taglio progettata specificatamente per tubi in acciaio inossidabile. Il processo di taglio per rullatura può spingere il bordo del taglio del tubo verso l'interno, creando una distorsione inaccettabile del tubo stesso.

Se la ruota di taglio non è affilata o se si utilizza una ruota non adatta a tubi in acciaio inossidabile, può formarsi un labbro rialzato in corrispondenza dell'estremità tagliata. Per questi motivi, i diametri interno ed esterno del tubo devono privi delle sbavature/alesati. Il processo di taglio per rullatura può inoltre ridurre il diametro esterno della superficie del tubo oltre il minimo previsto dalle specifiche di scanalatura Victaulic applicabili, cosa che va evitata.²

Se il diametro esterno si riduce a meno del minimo previsto dalle specifiche possono verificarsi infiltrazioni attraverso la giunzione o il cedimento della stessa.

² Per informazioni sui documenti disponibili con le varie specifiche di scanalatura Victaulic, vedere la sezione Materiali di riferimento a pagina 11.

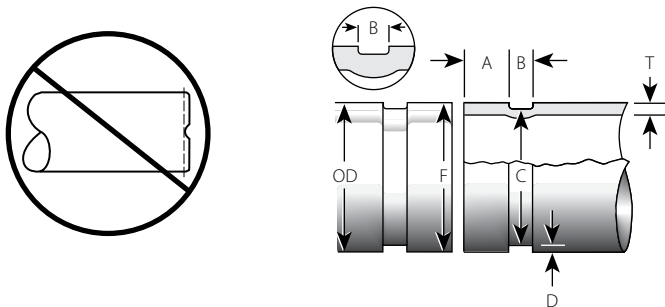


Estremità del tubo non accettabile con distorsione

Ossitaglio o taglio al plasma di tubi in acciaio inossidabile

Le tecniche di ossitaglio prevedono l'uso di una torcia ossiacetilenica o al plasma per il taglio del tubo alla lunghezza desiderata. Questo metodo può lasciare bave di saldatura sui bordi interni ed esterni del taglio che possono influenzare negativamente l'interazione con l'attrezzo Victaulic per la preparazione delle estremità dei tubi o creare percorsi che consentono l'infiltrazione attraverso le giunzioni, se ubicati sulla superficie di tenuta della guarnizione delle tubazioni.

Tutte le bave di saldatura devono essere rimosse dalle estremità del tubo prima della scanalatura. Anche con l'ossitaglio o il taglio al plasma, il punto di inizio del taglio non deve ridurre/interferire con la superficie di tenuta della guarnizione dei tubi. Tale superficie è mostrata in basso come "A" nella Figura 1. Un'eventuale riduzione o intrusione nella dimensione "A" può portare a perdite dalle giunzioni.



Foro ottenuto per ossitaglio non accettabile

Fig.1
Ingrandito a scopo illustrativo

Scanalatura di tubi in acciaio inossidabile:

Per preparare i tubi per l'installazione dei prodotti Victaulic è possibile scanalarli sia per rullatura che con taglio a squadra. La scelta del metodo deve tenere conto dello spessore di parete del tubo. Per maggiori informazioni, consultare la Guida alla scanalatura di tubi in acciaio inossidabile, a partire da pagina 5 del presente documento.³

Per selezionare l'attrezzo adatto per la preparazione della scanalatura del tubo, consultare sempre la [pubblicazione Victaulic 24.01](#). Nei casi in cui si utilizzi un attrezzo di scanalatura per taglio o rullatura (rulli R o RW) su tubi in acciaio al carbonio che in acciaio inossidabile, le superfici di contatto devono essere pulite per rimuovere eventuali particelle residue di carbonio o di ruggine. Questo passaggio aiuterà a prevenire la contaminazione ferrosa (ferro libero) dei tubi in acciaio inossidabile, riducendo la possibilità di formazione di ruggine rossa superficiale o di corrosione per vaiolatura.

Scanalatura a taglio

La scanalatura a taglio di tubi in acciaio inossidabile può essere realizzata utilizzando uno scanalatore Victaulic VG, VG28GD, o VG824. Il massimo spessore di parete che può essere scanalato col metodo a taglio è determinato dall'attrezzo specifico, come definito nella tabella 3. Consultare sempre le specifiche di scanalatura Victaulic.³

Per garantire i migliori risultati è necessario utilizzare lame progettate per l'acciaio inossidabile. Le lame di taglio Victaulic per l'acciaio inossidabile non sono incluse nella dotazione standard degli attrezzi da taglio Victaulic. È necessario un ordine separato. Per i migliori risultati nella scanalatura a taglio su acciaio inossidabile, Victaulic raccomanda inoltre di utilizzare refrigerante specificatamente formulato per l'acciaio inossidabile.

Scanalatura per rullatura

Sono disponibili tre tipi di sistemi Victaulic per la scanalatura per rullatura di tubi in acciaio inossidabile, che presentano profili di scanalatura per rullatura diversi. Tali profili di scanalatura per rullatura sono definiti nella sezione "Profili di scanalatura Victaulic per tubi in acciaio inossidabile" del presente documento.

1. Profilo di scanalatura OGS (Original Groove System)
2. Profilo di scanalatura AGS (Advanced Groove System)
3. Profilo di scanalatura StrengThin™ 100

³ Per informazioni sui documenti disponibili con le varie specifiche di scanalatura Victaulic, vedere la sezione Materiali di riferimento a pagina 11.

NOTA

- Il sistema StrengThin™ 100 presenta un esclusivo profilo di scanalatura per rullatura e non deve essere confuso con il profilo di formatura dell'estremità del sistema StrengThin™.
- Per maggiori informazioni, contattare Victaulic.

Profili di scanalatura Victaulic per tubi in acciaio inossidabile

1. Profilo di scanalatura OGS (Original Groove System)

Un profilo di scanalatura Victaulic OGS può essere ottenuto per scanalatura a taglio o a rullatura in tubi in acciaio 304/316 in base alla sezione del tubo e allo spessore di parete. Quando si effettua la scanalatura per rullatura di un profilo di scanalatura OGS, sono necessari due tipi di rulli: "Rulli per scanalatura standard R" e "Rulli per scanalatura RX". Utilizzare la guida alla scanalatura di tubi in acciaio inossidabile a pagina 5 per determinare il set di rulli necessario. È necessario utilizzare la sezione e lo spessore di parete del tubo per determinare il set di rulli appropriato. Prima dell'uso, i set di rulli devono essere nuovi o puliti.

a. Rulli per scanalatura standard R

- Adatti all'uso con tubi schedula 40S/peso standard 304/316 e 304L/316L
- Per l'uso con tubi ISO, consultare la guida alla scanalatura di tubi in acciaio inossidabile a pagina 5
- I set di rulli sono di colore nero
- Sui rulli l'etichetta col codice inizia con il prefisso "R"

b. Rulli per scanalatura RX

- Adatti all'uso con tubi schedula 5S, 10S e 10 304/316 e 304L/316L
- Per l'uso con tubi ISO, consultare la guida alla scanalatura di tubi in acciaio inossidabile a pagina 5
- I set di rulli sono di colore argento
- Sui rulli l'etichetta col codice inizia con il prefisso "RX"
- I set di rulli Victaulic RX non sono compresi nella dotazione standard degli attrezzi per scanalatura per rullatura e devono richiesti al momento dell'ordine.

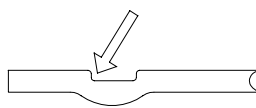
Di seguito è riportata un'illustrazione di un profilo di scanalatura OGS formato con tubi in acciaio inossidabile a parete leggera/sottile utilizzando i "rulli per scanalatura standard R" rispetto ai "rulli per scanalatura RX".

RULLO STANDARD R VS. RULLO RX PER PARETE LEGGERA/SOTTILE IN ACCIAIO INOSSIDABILE



Rullo Standard R

Profilo di scanalatura inaccettabile prodotto con rulli standard R o non Victaulic



Rullo RX

Profilo di scanalatura accettabile prodotto con rulli RX

Fig.2
Ingrandito a scopo illustrativo

2. Profilo di scanalatura AGS (Advanced Groove System)

Un profilo di scanalatura Victaulic AGS può essere ottenuto per scanalatura per rullatura in tubi in acciaio 304/316 in base alla sezione del tubo e allo spessore di parete. Quando si effettua la scanalatura per rullatura di un profilo di scanalatura AGS su acciaio inossidabile, sono necessari due tipi di rulli: "Rulli per scanalatura RW" e "Rulli per scanalatura RWX". Utilizzare la guida alla scanalatura di tubi in acciaio inossidabile a pagina 5 per determinare il set di rulli necessario. È necessario utilizzare la sezione e lo spessore di parete del tubo per determinare il set di rulli appropriato.

Prima dell'uso, i set di rulli devono essere nuovi o puliti.

A. Rulli per scanalatura RW

- Adatti all'uso con tubi schedula 40S/peso standard 304/316
- Per l'uso con tubi ISO, consultare la guida alla scanalatura di tubi in acciaio inossidabile a pagina 5
- I set di rulli sono di colore nero con una striscia gialla
- Sui rulli l'etichetta col codice inizia con il prefisso "RW"

b. Rulli per scanalatura RWX

- Adatti all'uso con tubi schedula 5S, 10S e 10 304/316
- I set di rulli sono di colore argento con una striscia nera
- Sui rulli l'etichetta col codice inizia con il prefisso "RWX"

La Figura 3 mostra un profilo di scanalatura AGS formato su tubi in acciaio inossidabile dal peso standard con rulli RW e un profilo di scanalatura AGS formato su tubi in acciaio inossidabile schedula 5S con rulli RWX.

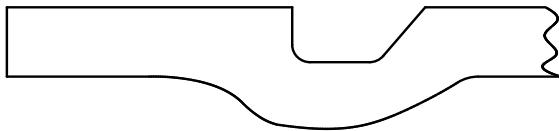


Fig.3
Ingrandito a scopo illustrativo

3. Profilo di scanalatura StrenghThin™ 100

I giunti scanalati Victaulic progettati per il sistema StrenghThin™ 100 richiedono che il tubo sia scanalato per rullatura con un set di rulli specifico. I rulli StrenghThin™ 100 sono utilizzati per preparare le estremità di tubi con il profilo di scanalatura corretto. Per identificare gli attrezzi compatibili con il sistema StrenghThin™ 100, consultare la guida alla scanalatura di tubi in acciaio inossidabile a pagina 5. È necessario utilizzare la sezione e lo spessore di parete del tubo per determinare il set di rulli appropriato.

Prima dell'uso, i set di rulli devono essere nuovi o puliti.

a. Rulli per scanalatura StrenghThin™ 100

- Per l'uso con i seguenti tubi:
 - 2 – 6"/50 – 150 mm, 304/316, spessore di parete 2,0 mm
 - 8 – 12"/200 – 350 mm, 304/316, spessore di parete 3,0 mm
- I set di rulli sono di colore argento con due strisce blu
- Sui rulli l'etichetta col codice inizia con il prefisso "RG"

La Figure 4 mostra un profilo di scanalatura StrenghThin™ 100 formato su tubi in acciaio inossidabile a parete leggera/sottile.

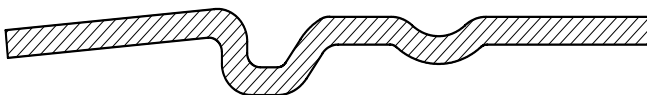


Fig.4
Ingrandito a scopo illustrativo

TABELLA 1: Guida alla scanalatura di tubi in acciaio inossidabile

Misura		ASME B36.19 Schedule #	Spessore di parete		Lame di taglio/Set di rulli per scanalatura Victaulic						
Nominale pollici DN	Diametro esterno effettivo pollici mm				Profilo di scanalatura "StrengThin™ 100"		Profilo di scanalatura "OGS"		Profilo di scanalatura "AGS"		
					RULLO		TAGLIO	RULLO		RULLO	
					StrengThin™ 100		Lame	R	RX	RW	RWX
		pollici	mm								
¾ DN20	1.050 26,7	-	-	1,60	-	-	-	✓	-	-	
		5S	0.065	1,65	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,00	-	-	-	✓	-	-	
		10S	0.083	2,11	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,60	-	-	-	✓	-	-	
		40S/STD	0.113	2,87	-	✓	✓	-	-	-	
		-	-	2,90	-	✓	✓	-	-	-	
		-	-	3,20	-	✓	✓	-	-	-	
-	-	80S	0.154	3,91	-	✓	-	-	-	-	
-	-	-	-	4,00	-	✓	-	-	-	-	
1 DN25	1,315 33,4 (33,7)	-	-	1,60	-	-	-	✓	-	-	
		5S	0.065	1,65	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,00	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,30	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,60	-	-	-	✓	-	-	
		10S	0.109	2,77	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	3,20	-	✓	✓	-	-	-	
		40S/STD	0.133	3,38	-	✓	✓	-	-	-	
-	-	4,50	-	✓	-	-	-	-			
-	-	80S	0.179	4,55	-	✓	-	-	-	-	
-	-	-	-	5,00	-	✓	-	-	-	-	
1 ¼ DN32	1.660 42,2	-	-	1,60	-	-	-	✓	-	-	
		5S	0.065	1,65	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,00	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,60	-	-	-	✓	-	-	
		10S	0.109	2,77	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	3,20	-	-	✓	-	-	-	
		40S/STD	0.14	3,56	-	✓	✓	-	-	-	
		-	-	3,60	-	✓	✓	-	-	-	
-	-	80S	0.191	4,85	-	✓	-	-	-	-	
-	-	-	-	5,00	-	✓	-	-	-	-	
1 ½ DN40	1.900 48,3	-	-	1,60	-	-	-	✓	-	-	
		5S	0.065	1,65	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,00	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,60	-	-	-	✓	-	-	
		10S	0.109	2,77	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	3,20	-	-	✓	-	-	-	
		-	-	3,60	-	-	✓	-	-	-	
		40S/STD	0.145	3,68	-	✓	-	-	-	-	
-	-	5,00	-	✓	-	-	-	-			
-	-	80S	0.200	5,08	-	✓	-	-	-	-	
2 DN50	2.375 60,3	-	-	1,60	✓	-	-	✓	-	-	
		5S	0.065	1,65	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,00	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,30	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,60	✓	-	-	✓	-	-	
		10S	0.109	2,77	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,90	-	-	✓	-	-	-	
		-	-	3,20	-	-	✓	-	-	-	
		-	-	3,60	-	-	✓	-	-	-	
		40S/STD	0.154	3,91	-	✓	✓	-	-	-	
		-	-	4,00	-	✓	✓	-	-	-	
		-	-	5,00	-	✓	-	-	-	-	
		-	-	80S	0.218	5,54	-	✓	-	-	-
		-	-	-	-	5,60	-	✓	-	-	-
-	-	-	-	7,10	-	✓	-	-	-		
-	-	-	-	10,00	-	✓	-	-	-		

TABELLA 1: Guida alla scanalatura di tubi in acciaio inossidabile

Misura		ASME B36.19 Schedula #	Spessore di parete		Lame di taglio/Set di rulli per scanalatura Victaulic						
Nominale pollici DN	Diametro esterno effettivo pollici mm				Profilo di scanalatura "StrengThin™ 100"		Profilo di scanalatura "OGS"		Profilo di scanalatura "AGS"		
					RULLO		TAGLIO	RULLO		RULLO	
					StrengThin™ 100		Lame	R	RX	RW	RWX
		pollici	mm								
2½ DN65	2.875 73,0	5S	0.083	2,11	✓	-	-	✓	-	-	
		10S	0.120	3,05	-	-	-	✓	-	-	
		40S/STD	0.203	5,16	-	✓	✓	✓	-	-	
		80S	0.276	7,01	-	✓	-	✓	-	-	
76,1mm	76,1mm	-	-	1,60	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,00	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,30	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,60	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,90	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	3,60	-	-	✓	-	-	-	
		-	-	4,00	-	-	✓	-	-	-	
		-	-	5,00	-	-	✓	✓	-	-	-
3 DN80	3.500 88,9	-	-	1,60	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,00	✓	-	-	✓	-	-	
		5S	0.083	2,11	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,30	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,60	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,90	-	-	-	✓	-	-	
		10S	0.120	3,05	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	3,20	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	3,60	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	4,00	-	-	-	✓	-	-	
		40S/STD	0.216	5,49	-	✓	✓	-	-	-	
		-	-	5,60	-	✓	✓	-	-	-	
80S	0.300	7,62	-	✓	-	-	-	-			
-	-	8,00	-	✓	-	-	-	-			
3½ DN90	4.000 101,6	5S	0.083	2,11	✓	-	-	✓	-	-	
		10S	0.120	3,05	-	-	-	✓	-	-	
		40S/STD	0.226	5,74	-	✓	✓	-	-	-	
		-	-	8,00	-	✓	✓	-	-	-	
		80S	0.318	8,08	-	✓	-	-	-	-	
4 DN100	4.500 114,3	-	-	1,60	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,00	✓	-	-	✓	-	-	
		5S	0.083	2,11	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,60	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,90	-	-	-	✓	-	-	
		10S	0.120	3,05	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	3,60	-	-	✓	-	-	-	
		-	-	4,50	-	-	✓	-	-	-	
		40S/STD	0.237	6,02	-	✓	✓	-	-	-	
		-	-	6,30	-	✓	-	-	-	-	
80S	0.337	8,56	-	✓	-	-	-	-			
-	-	8,80	-	✓	-	-	-	-			
139,7mm	139,7mm	-	-	1,60	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,00	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,60	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	3,20	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	4,00	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	5,00	-	-	✓	-	-	-	
		-	-	6,30	-	-	✓	✓	-	-	
		-	-	7,10	-	-	✓	✓	-	-	
-	-	10,00	-	-	✓	-	-	-	-		

TABELLA 1: Guida alla scanalatura di tubi in acciaio inossidabile

Misura		ASME B36.19 Schedula #	Spessore di parete		Lame di taglio/Set di rulli per scanalatura Victaulic						
Nominale pollici DN	Diametro esterno effettivo pollici mm				RULLO	Profilo di scanalatura "StrenThin™ 100"		Profilo di scanalatura "OGS"		Profilo di scanalatura "AGS"	
						StrenThin™ 100	TAGLIO	RULLO		RULLO	
								Lame	R	RX	RW
5 DN125	5.563 141,3	5S	0.109	2,77	✓	-	-	✓	-	-	
		10S	0.134	3,40	-	-	-	✓	-	-	
		40S/STD	0.258	6,55	-	✓	✓	-	-	-	
6 DN150	6.625 168,3	-	-	1,60	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,00	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	2,60	✓	-	-	✓	-	-	
		5S	0.109	2,75	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	3,20	-	-	-	✓	-	-	
		10S	0.134	3,40	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	4,00	-	-	✓	-	-	-	
		-	-	4,50	-	-	✓	-	-	-	
		-	-	5,00	-	-	✓	-	-	-	
		40S/STD	0.28	7,11	-	✓	✓	-	-	-	
		-	-	11,00	-	✓	-	-	-	-	
		8 DN200	8.625 219,1	-	-	2,00	-	-	-	✓	-
-	-			2,60	-	-	-	✓	-	-	
5S	0.109			2,77	-	-	-	✓	-	-	
-	-			3,00	✓	-	-	✓	-	-	
-	-			3,20	✓	-	-	✓	-	-	
-	-			3,60	✓	-	-	✓	-	-	
10S	0.148			3,76	-	-	-	✓	-	-	
-	-			4,00	-	-	-	✓	-	-	
-	0.188			4,78	-	-	-	✓	-	-	
-	-			6,30	-	✓	✓	-	-	-	
-	-			8,00	-	✓	✓	-	-	-	
40S/STD	0.322			8,18	-	✓	✓	-	-	-	
-	-	12,50	-	✓	-	-	-	-			
10 DN250	10.750 273,0	-	-	2,00	-	-	-	-	-	-	
		-	-	2,60	-	-	-	-	-	-	
		-	-	3,00	✓	-	-	-	-	-	
		-	-	3,20	✓	-	-	✓	-	-	
		5S	0.134	3,40	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	3,60	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	4,00	✓	-	-	✓	-	-	
		10S	0.165	4,19	✓	-	-	✓	-	-	
		-	0.188	4,78	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	6,30	-	✓	✓	-	-	-	
		40S/STD	0.365	9,27	-	✓	✓	-	-	-	
		-	-	10,00	-	✓	-	-	-	-	
-	-	12,50	-	✓	-	-	-	-			
-	-	14,20	-	✓	-	-	-	-			
12 DN300	12.750 323,9	-	-	2,00	-	-	-	-	-	-	
		-	-	2,60	-	-	-	-	-	-	
		-	-	3,00	✓	-	-	-	-	-	
		-	-	3,20	✓	-	-	-	-	-	
		5S	0.156	3,96	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	4,00	✓	-	-	✓	-	-	
		-	-	4,50	✓	-	-	✓	-	-	
		10S	0.18	4,57	-	-	-	✓	-	-	
		-	0.188	4,78	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	5,00	-	-	-	✓	-	-	
		-	-	7,10	-	✓	✓	-	-	-	
		40S/STD	0.375	9,53	-	✓	-	-	-	-	
-	-	10,00	-	✓	-	-	-	-			
-	-	12,50	-	✓	-	-	-	-			

TABELLA 1: Guida alla scanalatura di tubi in acciaio inossidabile

Misura		ASME B36.19 Schedula #	Spessore di parete		Lame di taglio/Set di rulli per scanalatura Victaulic						
Nominale pollici DN	Diametro esterno effettivo pollici mm				Profilo di scanalatura "StrengThin™ 100"		Profilo di scanalatura "OGS"			Profilo di scanalatura "AGS"	
					RULLO		TAGLIO	RULLO		RULLO	
					StrengThin™ 100		Lame	R	RX	RW	RWX
14 DN350	14.000 355,6	5S	0.156	3,96	-	-	-	✓	-	✓	
		10S	0.188	4,78	-	-	-	✓	-	✓	
		10	0.250	6,35	-	-	-	✓	✓	-	
		STD	0.375	9,53	-	✓	✓	-	✓	-	
16 DN400	16.000 406,4	5S	0.165	4,19	-	-	-	✓	-	✓	
		10S	0.188	4,78	-	-	-	✓	-	✓	
		10	0.250	6,35	-	-	-	✓	✓	-	
		STD	0.375	9,53	-	✓	✓	-	✓	-	
18 DN450	18.000 457,0	5S	0.165	4,19	-	-	-	✓	-	✓	
		10S	0.188	4,78	-	-	-	✓	-	✓	
		10	0.250	6,35	-	-	-	✓	✓	-	
		STD	0.375	9,53	-	✓	✓	-	✓	-	
20 DN500	20.000 508,0	5S	0.188	4,78	-	-	-	✓	-	✓	
		10S	0.218	5,54	-	-	-	✓	-	✓	
		10	0.250	6,35	-	-	-	✓	✓	-	
		STD	0.375	9,53	-	✓	✓	-	✓	-	
22 DN550	22.000 559,0	5S	0.188	4,78	-	-	-	✓	-	✓	
		10S	0.218	5,54	-	-	-	✓	-	✓	
		10	0.250	6,35	-	-	-	✓	✓	-	
		STD	0.375	9,53	-	✓	✓	✓	✓	-	
24 DN600	24.000 610,0	5S	0.218	5,54	-	-	-	✓	-	✓	
		10S	0.250	6,35	-	-	-	✓	-	✓	
		10	0.250	6,35	-	-	-	✓	✓	-	
		STD	0.375	9,53	-	✓	✓	-	✓	-	

TABELLA 2: Macchine rullatrici Victaulic e corrispondenti set di rulli per la preparazione di tubi in acciaio inossidabile

Tipo di macchina	Profilo scanalato Victaulic	Set di rulli	Gamma di macchine rullatrici per 304/316			
			Dimensione nominale min pollici mm	Dimensione effettiva min pollici mm	Dimensione nominale max pollici mm	Dimensione effettiva max pollici mm
RG3600	StrengThin™	StrengThin™ 100	2 50	2.375 60,3	12 300	12.75 323,9
VE12	OGS	R	1 25	1.315 33,4	2 50	2.375 60,3
VE12SS	OGS	RX	¾ 20	1.050 26,7	1½ 40	1.900 48,3
VE26S	OGS	R	2 50	2.375 60,3	2½ 65	2.875 73,0
VE26SS	OGS	RX	2 50	2.375 60,3	6 150	6.625 168,3
VE46	OGS	R	3½ 90	4.000 101,6	6 150	6.625 168,3
VE226B	OGS	R	¾ 20	1.050 26,7	1½ 40	1.900 48,3
VE226BSS	OGS	RX	¾ 20	1.050 26,7	1½ 40	1.900 48,3
VE226S	OGS	R	1¼ 32	1.660 42,2	2½ 65	2.875 73,0
VE226MSS	OGS	RX	2 50	2.375 60,3	6 150	6.625 168,3
VE106 / VE206	OGS	R	1¼ 32	1.660 42,2	2½ 65	2.875 73,0
	OGS	RX	1¼ 32	1.660 42,2	6 150	6.625 168,3
VE272SFS	OGS	R	¾ 20	1.050 26,7	8 200	8.625 219,1
	OGS	RX	¾ 20	1.050 26,7	12 300	12.750 323,9
VE270 / 271FSD ⁵	OGS	R	¾ 20	1.050 26,7	8 200	8.625 219,1
	OGS	RX	¾ 20	1.050 26,7	12 300	12.750 323,9
VE416FS	OGS	R	2 50	2.375 60,3	12 300	12.750 323,9
	OGS	RX	2 50	2.375 60,3	12 300	12.750 323,9
	AGS	RW/RWX	14 350	14.000 355,6	16 400	16.000 406,4
VE416 / 417FSD	OGS	R	2 50	2.375 60,3	12 300	12.750 323,9
	OGS	RX	2 50	2.375 60,3	12 300	12.750 323,9
	AGS	RW/RWX	14 350	14.000 355,6	16 400	16.000 406,4
VE268 ⁵	OGS	R	¾ 20	1.050 26,7	8 200	8.625 219,1
	OGS	RX	¾ 20	1.050 26,7	12 300	12.750 323,9
VE414	OGS	R	2 50	2.375 60,3	12 300	12.750 323,9
	OGS	RX	2 50	2.375 60,3	12 300	12.750 323,9
VE414MC	AGS	RW/RWX	14 350	14.000 355,6	16 400	16.000 406,4

5 I set di rulli da ¾ – 1½"/20 – 40 mm non sono forniti con l'attrezzo e devono essere acquistati separatamente. Per maggiori dettagli, contattare Victaulic.

TABELLA 2: Macchine rullatrici Victaulic e corrispondenti set di rulli per la preparazione di tubi in acciaio inossidabile

Macchina	Profilo scanalato Victaulic	Set di rulli	Gamma di macchine rullatrici per 304/316			
			Dimensione nominale min pollici mm	Dimensione effettiva min pollici mm	Dimensione nominale max pollici mm	Dimensione effettiva max pollici mm
VE450	OGS	R	4 100	4.500 114,3	12 300	12.750 323,9
	OGS	RX	4 100	4.500 114,3	12 300	12.750 323,9
VE450FSD	AGS	RW/RWX	14 350	14.000 355,6	24 600	24.000 610,0
VE460	OGS	R	4 100	4.500 114,3	12 300	12.750 323,9
	OGS	RX	4 100	4.500 114,3	12 300	12.750 323,9
VE460	AGS	RW	14 350	14.000 355,6	24 600	24.000 610,0
		RWX	14 350	14.000 355,6	18 450	18.000 457,0

TABELLA 3: Scanalatori a taglio Victaulic e lame corrispondenti per la preparazione di tubi in acciaio inossidabile

Macchina	Profilo scanalato Victaulic	Lame	Gamma di scanalatori a taglio per 304/316				
			Spessore di parete massimo consentito pollici mm	Dimensione nominale min pollici mm	Dimensione effettiva min pollici mm	Dimensione nominale max pollici mm	Dimensione effettiva max pollici mm
VG Vic-Groover	OGS	Acciaio inossidabile	illimitato	$\frac{3}{4}$ 20	1.315 33,4	8 200	8.625 219,1
VG28GD	OGS	Acciaio inossidabile	0.63 16	2 50	2.375 60,3	8 200	8.625 219,1
VG824	OGS	Acciaio inossidabile	0.75 19	8 200	8.625 219,1	16 400	16.000 406,4

NOTIFICHE

AVVERTENZA

- Quando si effettua la scanalatura di tubi in acciaio inossidabile è necessario usare set di rulli adeguati.
- Per prevenire la distorsione delle estremità dei tubi durante il processo di scanalatura è necessario utilizzare tecniche di taglio adatte.

La mancata osservanza delle presenti istruzioni causerà la rottura della giunzione, con gravi infortuni alle persone e/o danni materiali.

AVVERTENZA

Il mancato utilizzo di set di rulli per la scanalatura di tubi adeguati causerà la rottura della giunzione con conseguenti gravi lesioni fisiche e/o danni alle proprietà.

Per le specifiche dei sistemi di scanalatura OGS (Original Groove System) (consultare la pubblicazione 25.01):

- I set di rulli Victaulic RX devono essere utilizzati per la scanalatura per rullatura di tubi con spessore di parete inferiore al peso standard. Per maggiori dettagli consultare la Tabella 1.
- I prodotti Victaulic OGS non devono essere installati su tubi preparati secondo le specifiche Victaulic AGS (Advanced Groove System) o Victaulic StrenghThin™ 100.

Per le specifiche dei sistemi di scanalatura AGS (Advanced Groove System) (consultare la pubblicazione 25.09):

- I set di rulli Victaulic RW devono essere utilizzati per la preparazione di tubi in acciaio inossidabile con parete standard secondo le specifiche AGS.
- I set di rulli Victaulic RWX devono essere utilizzati quando si preparano tubi schedule 5S e 10S in acciaio inossidabile secondo le specifiche Victaulic AGS. Per maggiori dettagli, consultare la Tabella 1.
- I prodotti Victaulic AGS non devono essere installati su tubi preparati secondo le specifiche Victaulic OGS. Per maggiori dettagli, consultare la Tabella 1.

Per le specifiche Victaulic StrenghThin™ 100 (consultare la pubblicazione 25.13):

- Per la preparazione di tubi con materiali e spessore di parete corretti secondo le specifiche StrenghThin™ 100 occorre utilizzare una macchina rullatrice Victaulic dedicata, dotata del set di rulli Victaulic ST appropriato. Per ulteriori informazioni, contattare Victaulic.
- I prodotti StrenghThin™ 100 non devono essere installati su tubi preparati secondo le specifiche Victaulic OGS.

MATERIALI DI RIFERIMENTO

[24.01 Attrezzi Victaulic](#)

[25.01 Specifiche di scanalatura per rullatura Victaulic OGS](#)

[25.09 Specifiche di scanalatura per rullatura Victaulic AGS](#)

[25.13 Specifiche di scanalatura per rullatura Victaulic StrenghThin™ 100](#)

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 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 disegno 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 disegno, né in quanto raccomandazione per l'uso di tale materiale, prodotto, servizio o disegno in violazione di qualsiasi brevetto o di altro diritto di proprietà intellettuale. I termini "Brevettato" 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.

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 marchi registrati di Victaulic Company e/o delle sue entità affiliate negli Stati Uniti e/o in altri paesi.