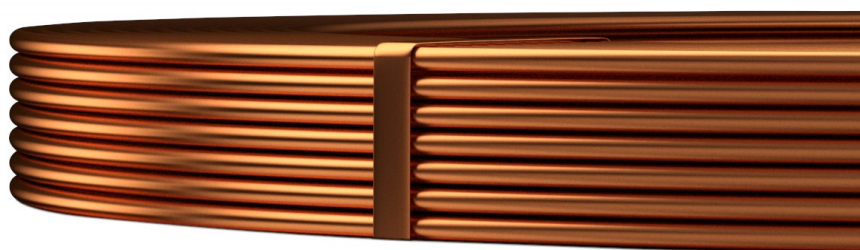


RAME RICOTTO IN BOBINE LWC



Tubo rame cotto in bobine LWC per condizionamento, refrigerazione ed altre applicazioni industriali, conforme alla normativa EN 12735-2



Caratteristiche Tubo

Composizione chimica

Rame **ACR** secondo normativa **EN 12735-2**

Cu-Dhp CW024A

Cu+Ag 99,90%

P 0,015 – 0,040%

Proprietà fisico-meccaniche

Stato fisico: Ricotto

Carico di rottura Rm: min. 220 N/mm²

Carico di snervamento Rp 0.2: 40 N/mm²

Allungamento A5 (%): min. 40

Durezza HV: media 55

Dimensioni tolleranze ed eccentricità conformi alla normativa **EN 12735-2**. La pulizia interna del tubo rame viene assicurata con l'applicazione di tappi alle estremità della bobina.

Il tubo è sottoposto alla prova E.C.T. (Eddy Current Test) che rileva eventuali difetti e li segnala con una spruzzata di inchiostro nero.

Il numero di difetti di ogni bobina viene riportato sulle etichette poste all'esterno del confezionamento.

Campi di utilizzo

- Scambiatori di calore;
- Collettori;
- Batterie;
- Evaporatori;
- Macchine per il gelato ed il caffè;
- Distributori di bevande fredde;
- Raccordi;
- Pompe di calore;
- Altri impieghi.

Fornitura/imballo

Il tubo è fornito su pallet e, a scelta del cliente, con o senza anime e flange di cartone. Il foro della flangia in cartone è di mm 130, il diametro esterno della flangia è di mm 1050. Confezionato in bobine da 100-150Kg/cad.

L'altezza della bobina va da mm 150 a mm 350.

Spessore mm	Diametro esterno mm															
	4,76	5	6	6,35	7	7,94	8	9,52	10	12	12,70	14	15,88	16	18	22
0,5		•					•	•	•	•	•		•			
0,7	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•		•			
0,75		•	•	•			•	•	•	•	•	•		•		
0,9			•	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1		•	•		•		•		•	•		•	•	•	•	•

Su specifica richiesta del Cliente possiamo fornire anche altre misure e lunghezze al di fuori della nostra gamma standard