



Переход эксцентрический бесшовный 457х4- 323х4 - Type A EN 10253-4

X1CrNi25-21 / 1.4335, X1CrNiMoCuN20-18-7 / 1.4547, X1NiCrMoCu25-20-5 / 1.4539, X1NiCrMoCu31-27-4 / 1.4563, X1NiCrMoCuN25-20-7 / 1.4529, X2CrNi18-9 / 1.4307, X2CrNi19-11 / 1.4306, X2CrNiMo17-12-2 / 1.4404, X2CrNiMo17-12-3 / 1.4432, X2CrNiMo18-14-3 / 1.4435, X2CrNiMo18-15-4 / 1.4438, X2CrNiMoCuN25-6-3 / 1.4507, X2CrNiMoCuWN25-7-4 / 1.4501, X2CrNiMoN17-13-3 / 1.4429, X2CrNiMoN17-13-5 / 1.4439, X2CrNiMoN22-5-3 / 1.4462, X2CrNiMoN25-7-4 / 1.4410, X2CrNiN18-10 / 1.4311, X2CrNiN23-4 / 1.4362, X3CrNiMo17-13-3 / 1.4436, X5CrNi18-10 / 1.4301, X5CrNiMo17-12-2 / 1.4401, X6CrNiMoTi17-12-2 / 1.4571, X6CrNiNb18-10 / 1.4550, X6CrNiTi18-10 / 1.4541

| Характеристика | Значение |
|----------------------------|-------------------------|
| Вес 1 шт (кг) | 17 |
| Вид фитинга | Переход эксцентрический |
| Длина, l (мм) | 381 |
| Материал | Нержавеющий |
| Наружный диаметр, OD (мм) | 457 |
| Наружный диаметр, OD2 (мм) | 323 |
| Номинальный диаметр, DN | 450 |
| Номинальный диаметр, DN2 | 300 |
| Сортировка на сайте | 2220 |
| Способ изготовления | Бесшовный |
| Способ присоединения | BW - сварка встык |
| Стандарт | EN 10253-4 |
| Толщина стенки, WT (мм) | 4 |
| Толщина стенки, WT2 (мм) | 4 |

| Характеристика | Значение |
|---------------------|----------|
| Угол наклона, α max | 31 |

Эксцентрические бесшовные и сварные переходы -х- -х- – это фитинги стыковочного класса, которые используют для прочного и герметичного соединения труб с плавным изменением диаметра линии.

По стандарту EN 10253-4 сварной и бесшовный эксцентрический переход -х- -х- Type A – это фитинги для трубопроводных систем с пониженным коэффициентом давления.

Конструкционно эксцентрический переход -х- -х- тип А – это конусообразная деталь, у которой один конец расширен, а второй – прямой. При этом центры открытых концов смещены по отношению друг к другу, что позволяет соединять горизонтальные трубы разных диаметров, лежащие в разных плоскостях.

Изготавливают эксцентрические переходы -х- -х- по EN 10253-4 из нержавеющей аустенитных и аустенитно-ферритных нержавеющей сталей, предназначенных для эксплуатации в условиях повышенной коррозии при низких, комнатных и повышенных температурах. Заготовками служат бесшовные и сварные трубы / трубки. Основные способы производства эксцентрических переходов по EN 10253-4 – ковка, штамповка, прокатка.

Монтаж бесшовных и сварных эксцентрических переходов Type A осуществляется приварным встык способом, что обеспечивает высокую герметичность, прочность и устойчивость соединения к вибрациям и ударным нагрузкам.

Применение эксцентрических переходов тип А -х- -х- актуально для нефтедобывающей и перерабатывающей отрасли, химической, металлургической, газовой промышленности и пр.

Размеры эксцентрического перехода Type A: наружный диаметр - - мм, номинальный диаметр - -, толщина стенки - - мм, угол наклона - -, вес концентрического перехода - - кг.

Регламентирует эксцентрические переходы стандарт -.

Нами поставляется переход эксцентрический бесшовный и сварной Type A из нержавеющей стали:

X1CrNi25-21 - 1.4335, X1CrNiMoCuN20-18-7 - 1.4547, X1NiCrMoCu25-20-5 - 1.4539, X1NiCrMoCu31-27-4 - 1.4563, X1NiCrMoCuN25-20-7 - 1.4529, X2CrNi18-9 - 1.4307, X2CrNi19-11 - 1.4306, X2CrNiMo17-12-2 - 1.4404, X2CrNiMo17-12-3 - 1.4432, X2CrNiMo18-14-3 - 1.4435, X2CrNiMo18-15-4 - 1.4438, X2CrNiMoCuN25-6-3 - 1.4507, X2CrNiMoCuWN25-7-4 - 1.4501, X2CrNiMoN17-13-3 - 1.4429, X2CrNiMoN17-13-5 - 1.4439, X2CrNiMoN22-5-3 - 1.4462, X2CrNiMoN25-7-4 - 1.4410 и др.

| | | | | | |
|----------------------|------------------|-------------------|-------------------------------|-------------------------------|-------------------------|
| | | | | | |
| Комплексные поставки | Сервисные услуги | Контроль качества | Персональный менеджер проекта | «Точно в срок» (Just In Time) | Полный пакет документов |