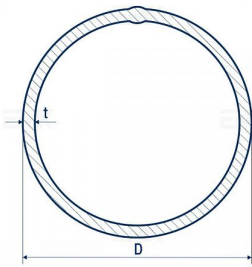


## Труба сварная 1066,8x5,6 EN 10296-2



X12CrNi23-13 / 1.4833, X15CrNiSi20-12 / 1.4828,  
X1CrNiMoCuN20-18-7 / 1.4547, X1NiCrMoCu25-20-5 /  
1.4539, X2CrMoTi18-2 / 1.4521, X2CrNi12 / 1.4003,  
X2CrNi18-9 / 1.4307, X2CrNi19-11 / 1.4306,  
X2CrNiMo17-12-2 / 1.4404, X2CrNiMo17-12-3 / 1.4432,  
X2CrNiMo18-14-3 / 1.4435, X2CrNiMoN17-13-3 /  
1.4429, X2CrNiMoN17-13-5 / 1.4439, X2CrNiMoN22-5-3  
/ 1.4462, X2CrNiMoN25-7-4 / 1.4410, X2CrNiN18-10 /  
1.4311, X2CrNiN18-7 / 1.4318, X2CrNiN23-4 / 1.4362,  
X2CrTi12 / 1.4512, X2CrTiNb18 / 1.4509, X3CrNiMo17-  
13-3 / 1.4436, X3CrTi17 / 1.4510, X5CrNi18-10 /  
1.4301, X5CrNiMo17-12-2 / 1.4401, X6Cr17 / 1.4016,  
X6CrMoNb17-1 / 1.4526, X6CrNiMoTi17-12-2 / 1.4571,  
X6CrNiNb18-10 / 1.4550, X6CrNiSiNce19-10 / 1.4818,  
X6CrNiTi18-10 / 1.4541, X6NiCrSiNce35-25 / 1.4854,  
X8CrNi25-21 / 1.4845, X9CrNiSiNce21-11-2 / 1.4835

Характеристика	Значение
Вес 1 м (кг)	148,721
Длина, l (м)	по запросу
Наружный диаметр, OD (мм)	1066,8
Сортировка на сайте	12390
Способ изготовления	Сварная
Стандарт	EN 10296-2
Тип трубы	Для машиностроения
Толщина стенки, WT (мм)	5,6

Трубы для машиностроения производятся из аустенитных, ферритных и аустенитно-ферритных марок нержавеющей стали. Метод производства труб EN 10296-2 – сварной. Основа для сварных нержавеющей труб – листовой прокат. Формируются трубы из листов посредством гибки. Завершающий этап изготовления круглых труб – сварка.

Свариваются нержавеющей трубы двумя способами – продольным швом и швом в виде спирали. В зависимости от типа шва сварные трубы делятся на прямошовные и спиралешовные. По сути, это одинаковые по техническим характеристикам изделия. Но спиралешовные трубы не тяготеют к продольному разрыву и характеризуются большей герметичностью.

Сварные трубы из ферритных и аустенитных сплавов достаточно пластичны, обладают хорошей свариваемостью, при этом они прочные и износостойкие. Нержавеющие трубы EN 10296-2 характеризуются высокой коррозионной защитой и стабильны при взаимодействии с агрессивными компонентами (кислотами, щелочами, солями и т.д.).

В машиностроении уделяется особое внимание механической устойчивости труб, их работе при вибрациях, нагрузках (динамических и статических), смене температур.

В испытаниях проверяется ударная вязкость, уровень растяжимости, предел прочности и текучести сталей для сварных машиностроительных труб.

В машиностроении сварные нержавеющей трубы применяются для формирования водопровода, изготовления сантехнического оборудования, при производстве колец синхронизаторов, секционных радиаторов и других автомобильных деталей. Сварные трубы EN 10296-2 – базовый материал для изготовления машиностроительных приборов разной степени сложности.

В машиностроительной отрасли востребованы трубы разных типоразмеров. Наиболее популярные из них весом – кг/м, длиной – м, наружным диаметром – мм, толщиной стенки – мм.

**В компании ЕМК вы можете купить нержавеющей сварные трубы для машиностроения EN 10296-2 из сталей:**

X2CrNiMoN22-5-3 / 1.4462, X2CrNiMoN25-7-4 / 1.4410, X15CrNiSi20-12 / 1.4828, X9CrNiSiNce21-11-2 / 1.4835, X6CrMoNb17-1 / 1.4526, X2CrTiNb18 / 1.4509, X6CrNiNb18-10 / 1.4550, X2CrNiMo17-12-2 / 1.4404, X5CrNiMo17-12-2 / 1.4401.



Комплексные поставки



Сервисные услуги



Контроль качества



Персональный менеджер проекта



«Точно в срок» (Just In Time)



Полный пакет документов