AMTP KARVINÁ | FICHE TECHNIQUE

EN 10255

Tubes en acier non allié aptes au soudage et au filetage

ArcelorMittal
Europe – Tubular Products

PRODUIT
Tubes circulaires en acier soudés longitudinalement
Séries L, M et H

NUANCE / PROCÉDÉ
S195T · soudé (W)
Formés à froid ou réduits à chaud par étirage

GAMME DIMENSIONNELLE
Ø 13.5–114.3 mm
Dimensions nominales de filetage 1/4”–4”

GAMME DE PRODUITS ET CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

Norme	EN 10255:2004 + A1:2007
Nuance d’acier	S195T
Procédé de fabrication	Tubes soudés longitudinalement ; formage à froid et réduction à chaud par étirage disponibles à Karviná, selon les dimensions et la spécification.
État de livraison	Noirs / bruts, peints ou galvanisés.
Extrémités	Extrémités lisses ; extrémités rainurées de type Victaulic et filetées disponibles selon le procédé et les dimensions.
Longueurs standard	6 m ou 12 m ; coupe à longueur sur demande, sous réserve d’une étude technique.
Essais / contrôle	Contrôle de 100 % des tubes et documents de contrôle conformément à la spécification de commande convenue. Type de certificat EN 10204 à confirmer lors de l’offre / de la commande.
Applications courantes	Tuyauteries industrielles, installations de chauffage, transport de fluides, réseaux de distribution et construction mécanique générale.

FINITIONS DE SURFACE ET POSSIBILITÉS DE REVÊTEMENT

Option	Description	Usage courant	Spécification à la commande
Noirs / bruts	Surface d’acier non revêtue, à l’état de fabrication.	Transformation ultérieure, utilisation en intérieur ou protection appliquée par le client.	Confirmer les exigences d’huilage, de marquage et d’emballage.
Peints / CCT	Revêtement organique coloré appliqué en usine sur les lignes de revêtement de Karviná.	Identification, protection lors de la manutention et finition décorative.	Couleur, système de peinture, épaisseur et performances à convenir ; sous réserve de faisabilité en usine et de quantité minimale de commande.
Galvanisés	Option de tubes galvanisés à chaud.	Protection accrue contre la corrosion en milieu exposé ou humide.	Spécification de galvanisation, classe de revêtement, état des extrémités et post-traitement à convenir.

Important : La disponibilité des revêtements dépend des dimensions et du procédé. La faisabilité finale, la quantité minimale, la couleur, l’épaisseur du revêtement, la catégorie de corrosion et les conditions de garantie doivent être confirmées par l’usine de Karviná avant acceptation de la commande.

AMTP KARVINÁ | PROGRAMME DIMENSIONNEL

EN 10255 – Séries L, M et H

Dimensions nominales standard dans la gamme de Karviná
Ø 13.5–114.3 mm

ArcelorMittal
Europe – Tubular Products

DIMENSIONS ET MASSE THÉORIQUE – TUBES NUS À EXTRÉMITÉS LISSES

Dimension nominale	Filetage R	Ø ext. mm	Ép. L mm	L kg/m	Ép. M mm	M kg/m	Ép. H mm	H kg/m
DN 8	**1/4**	**13.5**	2.0	0.567	2.3	0.641	2.9	0.765
DN 10	**3/8**	**17.2**	2.0	0.750	2.3	0.839	2.9	1.020
DN 15	**1/2**	**21.3**	2.3	1.080	2.6	1.210	3.2	1.440
DN 20	**3/4**	**26.9**	2.3	1.400	2.6	1.560	3.2	1.870
DN 25	**1**	**33.7**	2.9	2.200	3.2	2.410	4.0	2.940
DN 32	**1 1/4**	**42.4**	2.9	2.820	3.2	3.100	4.0	3.800
DN 40	**1 1/2**	**48.3**	2.9	3.250	3.2	3.570	4.0	4.380
DN 50	**2**	**60.3**	3.2	4.510	3.6	5.030	4.5	6.190
DN 65	**2 1/2**	**76.1**	3.2	5.750	3.6	6.430	4.5	7.930
DN 80	**3**	**88.9**	3.2	6.760	4.0	8.370	5.0	10.300
DN 100	**4**	**114.3**	3.6	9.830	4.5	12.200	5.4	14.500

EXIGENCES TECHNIQUES – SYNTHÈSE

Caractéristique	Exigence / référence EN 10255	Précision sur l'offre de Karviná
Propriétés mécaniques – S195T	Limite d'élasticité minimale : 195 MPa ; résistance à la traction : 320–520 MPa ; allongement minimal : 20 %.	Selon le document de contrôle commandé et le procédé de production.
Composition chimique – S195T	C ≤ 0.20%; Mn ≤ 1.40%; P ≤ 0.035%; S ≤ 0.030%.	Analyse de coulée / base de contrôle selon EN 10255 et les exigences de commande.
Tolérance sur l'épaisseur	Séries L, M et H : ±10 %.	S'applique à l'épaisseur spécifiée, sous réserve des dispositions de la norme.
Étanchéité	Intégrité des tubes vérifiée selon la méthode d'essai applicable de l'EN 10255.	Méthode d'essai et niveau de certificat à confirmer à la commande.
Marquage	Identification standard comprenant le fabricant, EN 10255, la série, le symbole de procédé W, la coulée / le lot et les dimensions selon accord.	Un marquage spécifique au client peut être étudié.

LISTE DE CONTRÔLE À LA COMMANDE

☐ série (L / M / H) et dimensions ☐ longueur et finition des extrémités
☐ surface noire, peinte / CCT ou galvanisée ☐ couleur / système de revêtement et performances requises
☐ document de contrôle ☐ marquage, mise en fardeaux et tolérance sur la quantité

Note technique : Cette fiche destinée aux clients présente la famille de produits et les capacités de Karviná. Elle ne remplace ni l'EN 10255, ni l'offre de l'usine, ni l'accusé de réception de commande, ni le certificat de contrôle applicable. Les dimensions, les revêtements et les finitions des extrémités restent soumis à confirmation par l'usine.