

Metal Condotte **mc**

DIVISIONE IMPIANTI – INDUSTRIALE – OIL & GAS





Azienda

Metal Condotte si propone come una realtà altamente specializzata flessibile e dinamica nella distribuzione di tubi in acciaio al carbonio, Tubi per impieghi idrotermosanitari che trovano applicazione nell'impiantistica civile ed industriale, Tubi per condotte acqua e gas impiegati nella grande distribuzione di acqua e idrocarburi, Tubi per costruzioni destinati all'impiego in strutture civili, industriali e pubbliche.

Con una unità logistica collocata su un area di 4000 mq a Mantova, **Metal Condotte** si presenta sul mercato con una gamma completa nell'ambito dell'offerta di tubi e con una particolare attenzione al servizio che la rende in grado di soddisfare ogni esigenza della clientela alle condizioni più competitive.

Metal Condotte ha posto al centro della sua offerta la qualità, per questo motivo ha scelto come partner preferenziale **Arvedi Tubi Acciaio**, leader nella produzione di tubi saldati per le più svariate applicazioni.

 **Arvedi LC**[®]

preverniciati **Arco**[®] 



Sommario

6 • TUBI GAS PER IMPIEGHI IDROTERMOSANITARI CIVILI ED INDUSTRIALI

| | |
|---|----|
| Tubi ARVEDI LC - Zincati | 8 |
| Tubi PREVERNICIATI "ARCO" | 10 |
| Tubi preverniciati gialli gas ISO 3183 | 14 |
| Tubi bollitori neri lisci SALDATI HF | 15 |
| Tubi bollitori neri lisci SENZA SALDATURA | 16 |
| Tubi API per Oleogasdotti | 17 |
| Tubi PRESS FITTING | 20 |

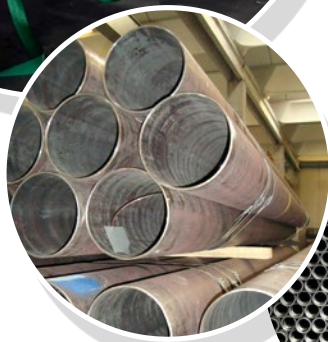
22 • TUBI PER CONDOTTE ACQUA E GAS

| | |
|---|----|
| Tubi per condotte metano ISO 3183 | 24 |
| Tubi per condotte acqua UNI EN 10224 | 26 |
| Tubi per allacci | 28 |
| Rivestimenti protettivi per condotte Metano e Oil | 30 |
| Rivestimenti protettivi per condotte Acqua | 30 |

31 • La qualità

| | |
|--|----|
| Il prodotto, l'ambiente e le persone | 31 |
|--|----|

32 • Il servizio e la logistica



Metal Condotte distribuisce tubi in acciaio al carbonio per impieghi civili e industriali utilizzati per la realizzazione di impianti a pressione in genere, per il passaggio di fluidi e gassosi .



TUBI GAS PER IMPIEGHI IDROTERMOSANITARI CIVILI ED INDUSTRIALI

Tubi ARVEDI LC - Zincati

METAL CONDOTTE con il marchio “**ARVEDI LC**” identifica la produzione di questi tubi ottenuti con il processo di laminazione a caldo e conformi alla norma EN 10255.

A valle del laminatoio, i tubi vengono successivamente zincati con un processo per immersione a caldo utilizzando zinco SHG ad elevato grado di purezza.

A seguito di ricerche e recenti sviluppi tecnologici, **METAL CONDOTTE** fornisce al mercato un prodotto con un rivestimento di zinco senza contenuto di piombo.

I tubi zincati sono forniti in accordo alla norma UNI EN 10240 A1 ed al decreto nr. 174 del 06/04/2004 del Ministero della Salute, concernente i materiali destinati alla distribuzione delle acque per il consumo umano.

Le condizioni tecniche del prodotto sono attualmente adeguate agli standard richiesti dalle normative europee per i prodotti da costruzione (Direttiva CPD 89/106/CE).





La **zincatura o galvanizzazione** è il processo con cui viene applicato un rivestimento di zinco su un manufatto metallico generalmente di acciaio per proteggerlo dalla corrosione galvanica: esso infatti limita la formazione di micro-celle elettrolitiche ad azione anodica nei bordi di grano.

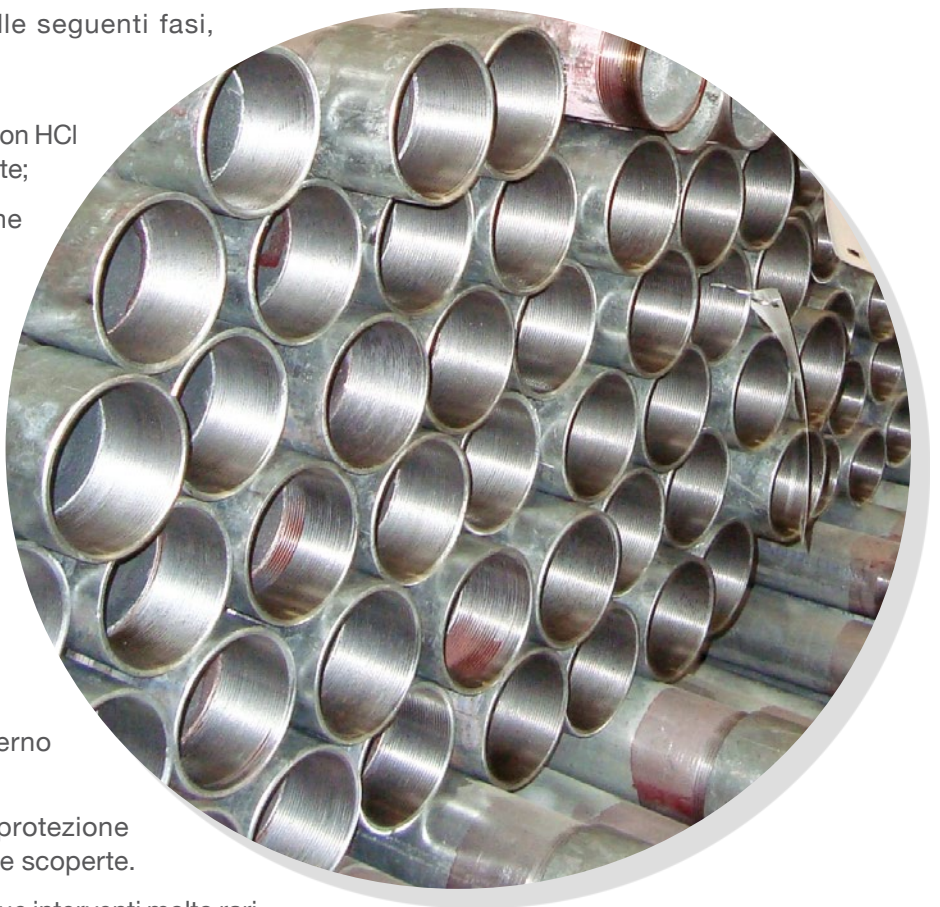
Lo zinco ha un potenziale più elettronegativo (meno nobile) dell'acciaio, quindi, in caso di rotture o porosità del film protettivo, esso stesso diventa l'anodo sacrificale nella corrosione elettrolitica e si consuma se c'è chiusura delle linee di campo.

Il processo può essere suddiviso nelle seguenti fasi, separate una dall'altra:

- decapaggio e sgrassaggio: ottenuti con HCl e tensioattivi a temperatura ambiente;
- flussaggio: immersione in soluzione di ammonio cloruro e zinco cloruro;
- zincatura: immersione, previo preriscaldamento a 150°, in vasca di zinco fuso a 455° per il tempo necessario che l'acciaio raggiunga la stessa temperatura dello zinco.

I principali vantaggi dei rivestimenti galvanizzati a caldo possono essere riassunti come segue:

- Durata eccezionale.
- Resistenza meccanica elevata.
- Protezione integrale dei pezzi (interno ed esterno).
- Tripla protezione: barriera fisica, protezione elettrochimica e sigillatura delle aree scoperte.
- Assenza di manutenzione o comunque interventi molto rari.



Tubi PREVERNICIATI “ARCO”

METAL CONDOTTE completa la propria gamma nel settore della termoidraulica ed impiantistica civile ed industriale, con la commercializzazione di tubi laminati a caldo ed elettrosaldati (HF) secondo la EN 10255 con verniciatura esterna “**ARCO**”.

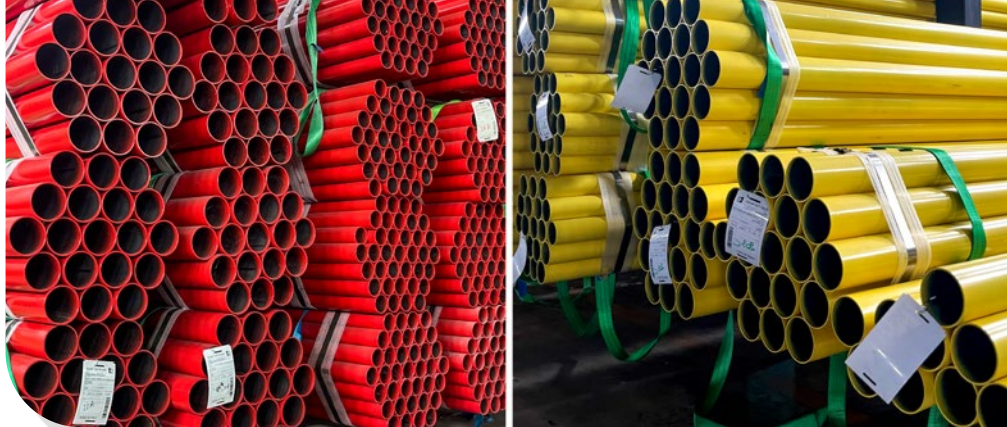
La necessità di distinguere per motivi impiantistici e di sicurezza i fluidi convogliati nei tubi, ha portato **METAL CONDOTTE** a proporre un prodotto già verniciato che possa evitare all’impiantista la verniciatura in loco.

Caratteristiche come resistenza all’aggressione degli agenti atmosferici, buona aderenza alla curvatura e resistenza all’abrasione rendono questi prodotti idonei a diverse applicazioni impiantistiche.

Normalmente vengono forniti con due diverse colorazioni:

- **ROSSO (RAL 3000)**
utilizzato per impianti antincendio ed impiantistica.
- **GIALLO (RAL 1018)**
utilizzato per il gas
- Altre colorazioni su richiesta





| Tipi di fluido | Colore identificativo |
|---|---|
| Aria | Bianco RAL 9010 |
| Gas combustibili | Giallo RAL 1018 |
| Acidi | Arancione RAL 2000 |
| Olii (escluso il carburante) | Arancione RAL 2003 |
| Vapore acqueo Acqua calda Impianto di circolazione Impianto Antincendio | Rosso RAL 3000 Rosso tratteggiato |
| Acqua (Acqua fresca, Acqua di scarto) Acqua piovana utilizzabile | Verde RAL 6018 |
| Solidi Asciutti e umidi | Rosso/Marrone RAL 8015 |
| Liquidi combustibili | Marrone RAL 8001 (marrone/rosso) |
| Alcale Acidi e Alcali | Viola RAL 4001 |
| Ossigeno Acqua fresca Acqua fredda | Blu RAL 5015 |
| Aria (Aria compressa, Aria calda, Aria pressata, Aria di scarto) Gas non combustibili | Grigio RAL 7001 |
| Vapore | Argento RAL 9006 |
| Gas non combustibili Liquidi non combustibili Acqua sporca Acqua piovana protetta Soluzioni acquose Altri intrugli | Nero RAL 9005 (giallo/nero) Nero RAL 9005 (marrone/nero) Nero RAL 9005 Nero tratteggiato |

CARATTERISTICHE TECNICHE DEL RIVESTIMENTO

Il prodotto a finire, utilizzato per la formazione del film superficiale, è a base melaminica, idrosolubile, termoidurente ad alto solido.

Esso si contraddistingue, oltre che per l'ottima resistenza all'aggressione degli agenti atmosferici, anche per l'assoluta garanzia di aderenza e resistenza all'abrasione, dalla totale assenza nel tempo di "sfarinatura" e variazioni cromatiche e dall'essere privo di sostanze nocive per l'ambiente e la salute degli utilizzatori.

- **Brillantezza:**
prova UNI EN ISO 2813: 60 Gloss per tutte le tinte RAL
- **Variazione cromatica:**
UNI EN 13523 parte 22 esposizione all'esterno: nessuna variazione dopo 280 giorni
- **Resistenza a UV:**
prova UNI EN 13523 parte 21 esposizione all'esterno: diminuzione minore di 10 gloss dopo 1000 ore
- **Durezza:**
prova UNI 10782 : 2H
- **Adesione:**
prova DIN EN ISO 2409 quadrettatura : 100% GTO
- **Imbuttitura:**
prova DIN EN ISO 6272: 10 mm
- **Curvatura:**
raggio minimo di curvatura 4 volte il diametro esterno del tubo (nei test piegati con raggio di curvatura pari a 3 volte di diametro esterno, non hanno evidenziato distacchi dei film).
- **Piega:**
mandrino conico DIN EN ISO 6860 – assenza di fessurazioni.
- **Umidostato:**
prova ASTM D2247-10: superiore a 300 ore
- **Resistenza in nebbia salina:**
DIN EN ISO 4628 / ASTM B 117 invariata dopo 300 ore
- **Temperatura d'esercizio ammessa in continuo:** -40°C +150°C
- **Temperatura ammessa per brevi esposizioni:** +250°C

Tipo di acciaio

I Tubi gas sono prodotti con acciaio S195T con caratteristiche meccaniche e composizione chimica come nella tabella sotto riportata.

| Tipo di acciaio | Analisi chimica sul prodotto | | | | Caratteristiche meccaniche sul prodotto | | |
|-----------------|------------------------------|-------|-------|-------|---|---------|-----|
| | C | Mn | P | S | Rm | Reh | A % |
| | max % | max % | max % | max % | Mpa min | Mpa min | min |
| S 195T | 0,2 | 1,4 | 0,035 | 0,03 | 350-520 | 195 | 20 |



Lunghezze

Di norma i tubi gas sono forniti in lunghezze commerciali di m. 6 con tolleranze - 50 mm + 150 mm

Estremità

Le estremità dei tubi possono essere:

- Lisce, tagliate a squadra e sbavate
- Filettate con filettatura UNI ISO 7-1 e con manicotto conforme alla norma UNI ISO 50 avvitato ad una estremità

Controlli

Tutti i tubi sono provati con un metodo non distruttivo a correnti indotte e, a richiesta, possono essere testati con prova idraulica.

Marcatura

I tubi con superficie grezza riportano la punzonatura LC mentre i tubi zincati vengono marcati ad inchiostro colore blu, in continuo, con dicitura ARVEDI LC UNI EN 10255 W (L1-M-H) UNI EN 10240 A-1 SENZA PIOMBO.

Certificazione

I tubi sono certificati secondo la norma EN 10204.

UNI EN 10255 SERIE LEGGERA - Filettabile UNI ISO 7 - 1, con manicotto UNI ISO 50

| Filettatura | Diam. Esterno | | Spessore | Massa Lineica - kg / m | | | |
|-------------------|--------------------------------------|-------|----------|------------------------|-------------------|--------|-------------------------|
| | Diametro nominale Nominal max min | MAX | | MIN | Senza Filettatura | | Filettati con manicotto |
| Pollici Inches | mm | mm | mm | GREZZI | ZINCATI | GREZZI | ZINCATI |
| 3/8 | 17,4 | 16,7 | 2,0 | 0,74 | 0,78 | 0,75 | 0,79 |
| 1/2 | 21,7 | 21,0 | 2,3 | 1,08 | 1,13 | 1,09 | 1,17 |
| 3/4 | 27,1 | 26,4 | 2,3 | 1,39 | 1,45 | 1,40 | 1,46 |
| 1" | 34,0 | 33,2 | 2,9 | 2,20 | 2,28 | 2,22 | 2,30 |
| 1.1/4 | 42,7 | 41,9 | 2,9 | 2,82 | 2,92 | 2,85 | 2,95 |
| 1.1/2 | 48,6 | 47,8 | 2,9 | 3,24 | 3,35 | 3,28 | 3,39 |
| 2" | 60,7 | 59,6 | 3,2 | 4,49 | 4,63 | 4,56 | 4,70 |
| 2.1/2 | 76,3 | 75,2 | 3,2 | 5,73 | 5,91 | 5,85 | 6,03 |
| 3" | 89,4 | 87,9 | 3,6 | 7,55 | 7,76 | 7,72 | 7,93 |
| 4" | 114,9 | 113,0 | 4,0 | 10,80 | 11,08 | 11,10 | 11,40 |

UNI EN 10255 SERIE MEDIA - Filettabile UNI ISO 7 - 1, con manicotto UNI ISO 50

| Filettatura | Diam. Esterno | | Spessore | Massa Lineica - kg / m | | | |
|-------------------|--------------------------------------|-------|----------|------------------------|-------------------|--------|-------------------------|
| | Diametro nominale Nominal max min | MAX | | MIN | Senza Filettatura | | Filettati con manicotto |
| Pollici Inches | mm | mm | mm | GREZZI | ZINCATI | GREZZI | ZINCATI |
| 3/8 | 17,4 | 16,7 | 2,3 | 0,84 | 0,88 | 0,85 | 0,89 |
| 1/2 | 21,7 | 21,0 | 2,6 | 1,21 | 1,26 | 1,22 | 1,27 |
| 3/4 | 27,1 | 26,4 | 2,6 | 1,56 | 1,62 | 1,57 | 1,63 |
| 1" | 34,0 | 33,2 | 3,2 | 2,41 | 2,49 | 2,43 | 2,51 |
| 1.1/4 | 42,7 | 41,9 | 3,2 | 3,10 | 3,20 | 3,13 | 3,23 |
| 1.1/2 | 48,6 | 47,8 | 3,2 | 3,56 | 3,67 | 3,60 | 3,71 |
| 2" | 60,7 | 59,6 | 3,6 | 5,03 | 5,17 | 5,10 | 5,24 |
| 2.1/2 | 76,3 | 75,2 | 3,6 | 6,42 | 6,60 | 6,54 | 6,72 |
| 3" | 89,4 | 87,9 | 4,0 | 8,36 | 8,57 | 8,53 | 8,74 |
| 4" | 114,3 | 113,0 | 4,5 | 12,20 | 12,48 | 12,50 | 12,80 |
| 5" | 139,7 | 138,5 | 5,0 | 16,60 | 16,94 | 17,10 | 17,30 |
| 6" | 165,0 | 163,9 | 5,0 | 19,80 | 20,20 | 20,40 | 20,80 |

Tubi preverniciati gialli gas ISO 3183

Tubi in acciaio per impieghi metano & gas secondo ISO 3183 PSL1

PREVERNICIATI THERMO GIALLO EPOXY RAL 1018

Tubo in acciaio al carbonio L235 GA, ARVEDI "ARCO" ISO 3183 verniciato a caldo, disponibile nella gamma dimensionale da 1/2 a 4".

Campo di Applicazione:

Allaccio & Trasporto reti Gas
Metano secondo la Norma ISO 3183.

| Tipo di acciaio | Analisi chimica sul prodotto | | | |
|-----------------|------------------------------|-------|-------|-------|
| | C | Mn | P | S |
| | max % | max % | max % | max % |
| L235 GA | 0,18 | 1,3 | 0,035 | 0,035 |

| ISO 3183 PSL1 | Diam. Esterno | | Spessore | KG / MT |
|-------------------|---------------|------|----------|---------|
| Diametro nominale | MAX | MIN | | |
| Nominal max min | | | | |
| Pollici Inches | mm | mm | mm | GREZZI |
| 1/2 | 21,7 | 21 | 2,3 | 1,08 |
| 3/4 | 27,1 | 26,4 | 2,3 | 1,39 |
| 1" | 34 | 33,2 | 2,9 | 2,2 |
| 1.1/4 | 42,7 | 41,9 | 2,9 | 2,82 |
| 1.1/2 | 48,6 | 47,8 | 2,9 | 3,24 |
| 2" | 60,7 | 59,6 | 3,2 | 4,49 |
| 2.1/2 | 76,3 | 75,2 | 3,2 | 5,73 |
| 3" | 89,4 | 87,9 | 3,6 | 7,55 |
| 4" | 114,9 | 113 | 4,0 | 10,8 |

Lunghezze

Di norma i tubi gas sono forniti in lunghezze commerciali di m. 6 con tolleranze - 50 mm + 150 mm

Estremità

lisce tagliate a squadra e sbavate

Finitura

PREVERNICIATI THERMO GIALLO EPOXY RAL 1018

Marcatura

ISO 3183 PSL1

Certificazione

I tubi sono certificati secondo la norma EN 10204.



Tubi bollitori neri lisci SALDATI HF

Tubi saldati Bollitori UNI EN 10217-1

I tubi bollitori neri lisci sono forniti secondo UNI EN 10217-1 ERW saldati HF in alta frequenza.

Campo di applicazione:
condotte per trasporto fluidi in pressione - PN 50

Tolleranze

Diametro esterno

+/- 1% Dn 65 ÷ < Dn 200 Min 0,5 mm
+/- 1,5% Dn 200 ÷ Dn 500 Min 1 mm

Spessore

+/- 12,5% minimo 0,4 mm

Rettilineità

Ove diversamente precisato diritti a vista

Lunghezze

Salvo differenti prescrizioni si intendono 5 ÷ 7 metri

Estremità

Ove diversamente precisato si intendono piane

Marcatura

Da precisare al momento dell'ordinazione

Certificazione

Secondo UNI EN 10204

| Grado dell'acciaio | Analisi chimica sul prodotto | | | | |
|--------------------|---|-------------|---------|--------|--------|
| | C% Max | Si% Max | Mn% Max | P% Max | S% Max |
| P235TR1 | 0,16 | 0,35 | 1,2 | 0,025 | 0,02 |
| P235TR2 | 0,16 | 0,35 | 1,2 | 0,025 | 0,02 |
| P265TR1 | 0,2 | 0,4 | 1,4 | 0,025 | 0,02 |
| P265TR2 | 0,2 | 0,4 | 1,4 | 0,025 | 0,02 |
| Grado dell'acciaio | Caratteristiche meccaniche sul prodotto | | | | |
| | Rm Mpa Min | Reh Mpa Min | A % min | | |
| P235TR1 | 360 ÷ 500 | 235 | 23 | | |
| P235TR2 | 360 ÷ 500 | 235 | 23 | | |
| P265TR1 | 410 ÷ 570 | 265 | 19 | | |
| P265TR2 | 410 ÷ 570 | 265 | 19 | | |

| GAMMA DIMENSIONALE | | | | |
|--|---------|---------------|-------------|------------|
| Tubi BOLLITORI SALDATI HF UNI EN 10217/1 - ACCIAIO P235TR1 - PN 50 BAR | | | | |
| Dn | Pollici | Diam. Esterno | Spessore mm | Kg / metro |
| 65 | 2 1/2 | 76,1 | 2,9 | 5,28 |
| 80 | 3 | 88,9 | 2,9 | 6,15 |
| 100 | 4 | 114,3 | 3,2 | 8,77 |
| 125 | 5 | 139,7 | 3,6 | 12,1 |
| 150 | 6 | 168,3 | 4,0 | 16,2 |
| 200 | 8 | 219,1 | 5,0 | 26,4 |
| 250 | 10 | 273,0 | 5,6 | 36,9 |
| 300 | 12 | 323,9 | 5,9 | 46,3 |
| 350 | 14 | 355,6 | 6,3 | 54,3 |
| 400 | 16 | 406,4 | 6,3 | 62,2 |
| 450 | 18 | 457,8 | 6,3 | 70,1 |
| 500 | 20 | 508,0 | 6,3 | 77,9 |



Tubi bollitori neri lisci SENZA SALDATURA

Tubi senza saldatura Bollitori EN 10216-1

I tubi bollitori neri lisci sono forniti secondo UNI EN 10216-1 SENZA SALDATURA.

Campo di applicazione:
Condotte per trasporto fluidi in pressione - PN 50

Tolleranze

Diametro esterno

+/- 1% Dn 65 ÷ < Dn 200 Min 0,5 mm
+/- 1,5% Dn 200 ÷ Dn 500 Min 1 mm

Spessore

+/- 12,5% minimo 0,4 mm

Rettilineità

Ove diversamente precisato diritti a vista

Lunghezze

Salvo differenti prescrizioni si intendono 5 ÷ 7 metri

Estremità

Ove diversamente precisato si intendono piane

Marcatura

Da precisare al momento dell'ordinazione

Certificazione

Secondo UNI EN 10204

| Grado dell'acciaio | Analisi chimica sul prodotto | | | | |
|--------------------|------------------------------|---------|---------|--------|--------|
| | C% Max | Si% Max | Mn% Max | P% Max | S% Max |
| P235TR1 | 0,16 | 0,35 | 1,2 | 0,025 | 0,02 |
| P235TR2 | 0,16 | 0,35 | 1,2 | 0,025 | 0,02 |
| P265TR1 | 0,2 | 0,4 | 1,4 | 0,025 | 0,02 |
| P265TR2 | 0,2 | 0,4 | 1,4 | 0,025 | 0,02 |

| Grado dell'acciaio | Caratteristiche meccaniche sul prodotto | | |
|--------------------|---|-------------|---------|
| | Rm Mpa Min | Reh Mpa Min | A % min |
| P235TR1 | 360 ÷ 500 | 235 | 23 |
| P235TR2 | 360 ÷ 500 | 235 | 23 |
| P265TR1 | 410 ÷ 570 | 265 | 19 |
| P265TR2 | 410 ÷ 570 | 265 | 19 |

| GAMMA DIMENSIONALE | | | | |
|---|---------|---------------|-------------|------------|
| Tubi BOLLITORI SENZA SALDATURA UNI EN 10216/1 - ACCIAIO P235TR1 | | | | |
| Dn | Pollici | Diam. Esterno | Spessore mm | Kg / metro |
| 65 | 2 1/2 | 76,1 | 2,9 | 5,28 |
| | | 88,9 | 3,2 | 6,81 |
| | | 101,6 | 3,6 | 8,76 |
| 80 | 3 | 108 | 3,6 | 9,33 |
| | | 114,3 | 3,6 | 9,9 |
| | | 133 | 4 | 12,8 |
| 100 | 4 | 139,7 | 4 | 13,5 |
| | | 159 | 4,5 | 17,1 |
| | | 168,3 | 4,5 | 18,2 |
| 125 | 5 | 193,7 | 5,6 | 26 |
| | | 219,1 | 6,3 | 33,2 |
| | | 244,5 | 6,3 | 37,1 |
| 150 | 6 | 273 | 6,3 | 41,6 |
| | | 323,9 | 8 | 62,3 |
| | | 355,6 | 8,8 | 72,25 |
| 200 | 8 | 406,4 | 8,8 | 86,3 |
| | | 508 | 11 | 135,1 |



Tubi API per Oleogasdotti

Tubi API 5L senza saldatura e saldati

Metal Condotte completa la propria gamma con la distribuzione dei tubi senza saldatura e saldati secondo norma API 5L (American Petroleum Institute) PSL1 e PSL2 (Product Specification Level) che identificano due diverse qualità di prodotti, la seconda superiore alla prima.

I tubi API trovano applicazione nel convogliamento di Idrocarburi, fluidi e gassosi, oli, acqua e aria. Sono

impiegati normalmente in impianti industriali, petrolchimici e petroliferi ad alte pressioni e ad alte temperature.

La gamma del tubo API viene fornita in lunghezze commerciali da 6 a 12 metri, con o senza protettivo, smussate alle estremità => DN 50. Su richiesta le tubazioni possono essere fornite verniciate o rivestite in polietilene secondo norma UNI 9099 R3R o UNI 10191, per l'interramento.



| Norma | Analisi chimica sul prodotto | | | | | Caratteristiche meccaniche sul prodotto | | | | | |
|----------------|------------------------------|------------|------------|------------|------------|---|-----|----------|-----|-------------|---|
| | Qualità | C % Max | M % Max | P % Max | S % Max | Re Mpa | | R/Rm Mpa | | A Minimo | |
| | | | | | | Min | Max | Min | Max | | |
| API 5L 2004 | PSL1 | A | 0,22 | 0,9 | 0,03 | 0,03 | 207 | - | 331 | - | Riferimento nota "A" della tabella 3A/3B appendice D norma API 5L - 2004 |
| | | B | 0,26 | 1,3 | 0,03 | 0,03 | 241 | - | 414 | - | |
| | | X42 | 0,26 | 1,4 | 0,03 | 0,03 | 290 | - | 414 | - | |
| | | X52 | 0,26 | 1,4 | 0,03 | 0,03 | 359 | - | 455 | - | |
| | | X60 | 0,26 | 1,4 | 0,03 | 0,03 | 414 | - | 517 | - | |
| | PSL2 | X70 | 0,26 | 1,65 | 0,03 | 0,03 | 483 | - | 565 | - | Riferimento nota "A" della tabella 3A/3B appendice D norma API 5L - 2004 |
| | | B | 0,22 | 1,2 | 0,025 | 0,015 | 241 | 448 | 414 | 758 | |
| | | X42 | 0,22 | 1,3 | 0,025 | 0,015 | 290 | 496 | 414 | 758 | |
| | | X52 | 0,22 | 1,4 | 0,025 | 0,015 | 359 | 531 | 455 | 758 | |
| | | X60 | 0,22 | 1,4 | 0,025 | 0,015 | 414 | 565 | 517 | 758 | |
| | | X70 | 0,22 | 1,65 | 0,025 | 0,015 | 483 | 621 | 565 | 758 | |
| | | X80 | 0,22 | 1,85 | 0,025 | 0,015 | 552 | 690 | 621 | 827 | |

Tolleranze dimensionali

Secondo norma
API 5L - ASME B36-10

Lunghezze

Standard 6/12 metri

Estremità

Dn 40 Lisce = Dn 50 Smussate

Collaudi

Da normativa API - Prova
idraulica / Test non distruttivi

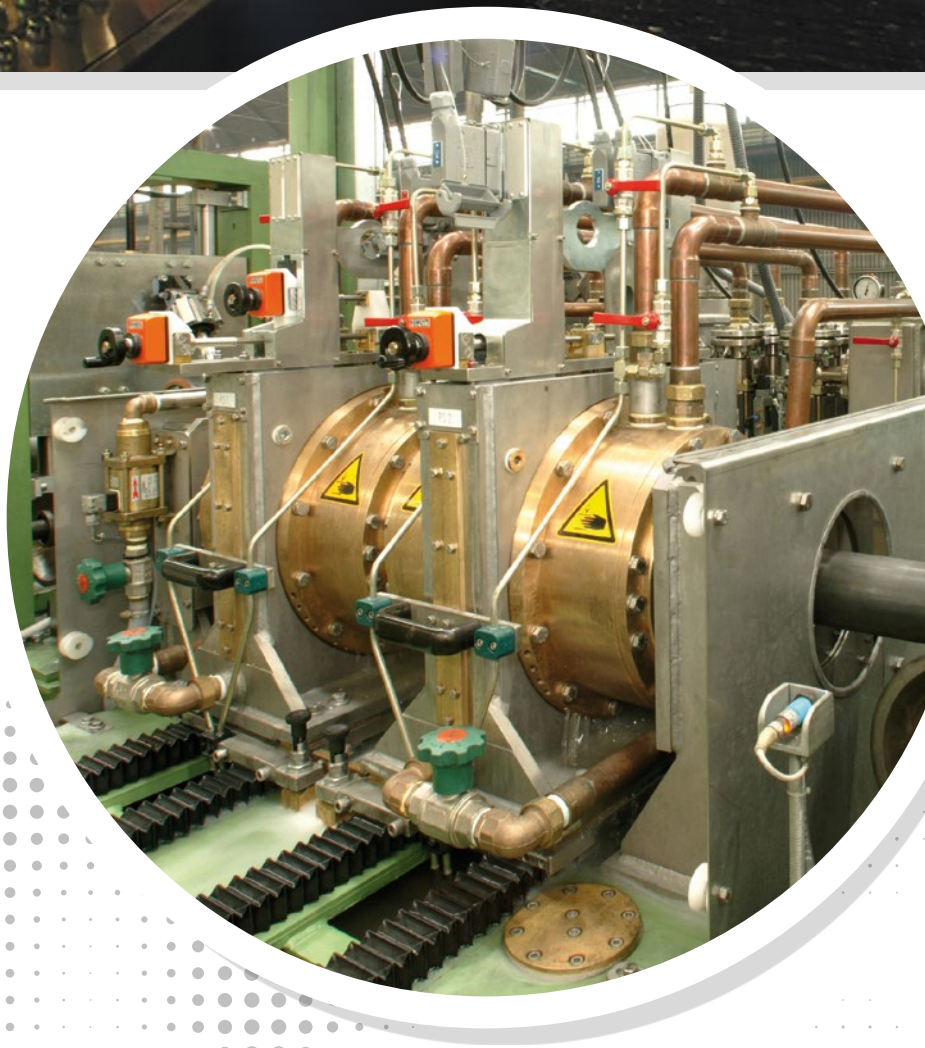
Marcatura

Da specificare al momento
dell'ordine

Certificazione

Secondo EN 10204

| GAMMA DIMENSIONALE | | | | | | |
|--------------------|---------|----------|---------------|-----------------|---------------------------------|----|
| DIAMETRO | | SPESSORE | | IDENTIFICAZIONE | | |
| pollici | esterno | mm | peso del tubo | Norma | Standard - X Strong - XX Strong | |
| | | | chilo / metro | API | numero di schedula | |
| 3/8 | 17,1 | 2,31 | 0,849 | 5L | STD | 40 |
| | | 3,2 | 1,1 | 5L | XS | 80 |
| 1/2 | 21,3 | 2,77 | 1,27 | 5L | STD | 40 |
| | | 3,73 | 1,62 | 5L | XS | 80 |
| | | 4,78 | 1,95 | | | |
| 3/4 | 26,7 | 2,87 | 1,68 | 5L | STD | 40 |
| | | 3,91 | 2,19 | 5L | XS | 80 |
| | | 5,56 | 2,89 | | | |
| 1" | 33,7 | 3,38 | 2,5 | 5L | STD | 40 |
| | | 4,55 | 3,23 | 5L | XS | 80 |
| 1.1/4 | 42,2 | 3,56 | 3,38 | 5L | STD | 40 |
| | | 4,85 | 4,47 | 5L | XS | 80 |
| 1.1/2 | 48,3 | 3,68 | 4,05 | 5L | STD | 40 |
| | | 5,08 | 5,41 | 5L | XS | 80 |
| 2" | 60,3 | 3,91 | 5,44 | 5L | STD | 40 |
| | | 5,54 | 7,48 | 5L | XS | 80 |
| 2.1/2 | 73 | 5,16 | 8,62 | 5L | STD | 40 |
| | | 7,01 | 11,41 | 5L | XS | 80 |
| 3" | 88,9 | 5,49 | 11,29 | 5L | STD | 40 |
| | | 7,62 | 15,27 | 5L | XS | 80 |
| 4" | 114,3 | 3,96 | 10,78 | 5L | | 20 |
| | | 6,02 | 16,07 | 5L | STD | 40 |
| | | 8,56 | 22,31 | 5L | XS | 80 |
| 5" | 141,3 | 6,55 | 21,77 | 5L | STD | 40 |
| | | 9,53 | 30,97 | 5L | XS | 80 |
| 6" | 168,3 | 7,11 | 28,26 | 5L | STD | 40 |
| | | 10,97 | 42,56 | 5L | XS | 80 |
| 8" | 219,1 | 6,35 | 33,31 | 5L | | 20 |
| | | 8,18 | 42,53 | 5L | STD | 40 |
| | | 12,7 | 64,63 | 5L | XS | 80 |
| 10" | 273 | 6,35 | 41,77 | 5L | | 20 |
| | | 9,27 | 60,29 | 5L | STD | 40 |
| | | 12,7 | 81,54 | 5L | XS | 80 |
| 12" | 323,8 | 6,35 | 49,72 | 5L | | 20 |
| | | 9,52 | 73,82 | 5L | STD | 40 |
| | | 12,7 | 81,54 | 5L | XS | 80 |



Tubi PRESS FITTING

Tubi Press Fitting System in acciaio al carbonio

Metal Condotte Press Fitting System in acciaio al carbonio è indicato per la realizzazione di diversi tipi di impianti sia nel campo civile che in quello industriale, dove non è indispensabile l'uso di acciaio inossidabile.

Campo di Applicazione

Applicazioni tipiche sono:

- impianti di riscaldamento e di raffreddamento con acqua a circuito chiuso
- impianti ad aria compressa e gas inerti
- impianti a sprinkler

GAMMA E TIPOLOGIA ZINCATURA

Tubazioni in acciaio al CARBONIO secondo EN 10305-3
ZINCATURA INTERNA ED ESTERNA

| GAMMA DIMENSIONALE | | | | |
|--------------------|---------------|--------------|--------------------|--------------|
| DN est - mm | Spessore - mm | DN. Int - mm | Lunghezza barre mm | Peso kg - mt |
| 15 | 1,2 | 12,6 | 6.000 | 0,41 |
| 18 | 1,2 | 15,6 | 6.000 | 0,50 |
| 22 | 1,5 | 19,0 | 6.000 | 0,76 |
| 28 | 1,5 | 25,0 | 6.000 | 0,98 |
| 35 | 1,5 | 32,0 | 6.000 | 1,24 |
| 42 | 1,5 | 39,0 | 6.000 | 1,50 |
| 54 | 1,5 | 51,0 | 6.000 | 1,94 |
| 76,1 | 2,0 | 72,1 | 6.000 | 3,66 |
| 88,9 | 2,0 | 84,9 | 6.000 | 4,29 |

Lunghezze

6.000

Estremità

Lisce come da Norma

Finitura

Zincatura S4

Marcatura

METAL CONDOTTE EN 10305-3 CR2

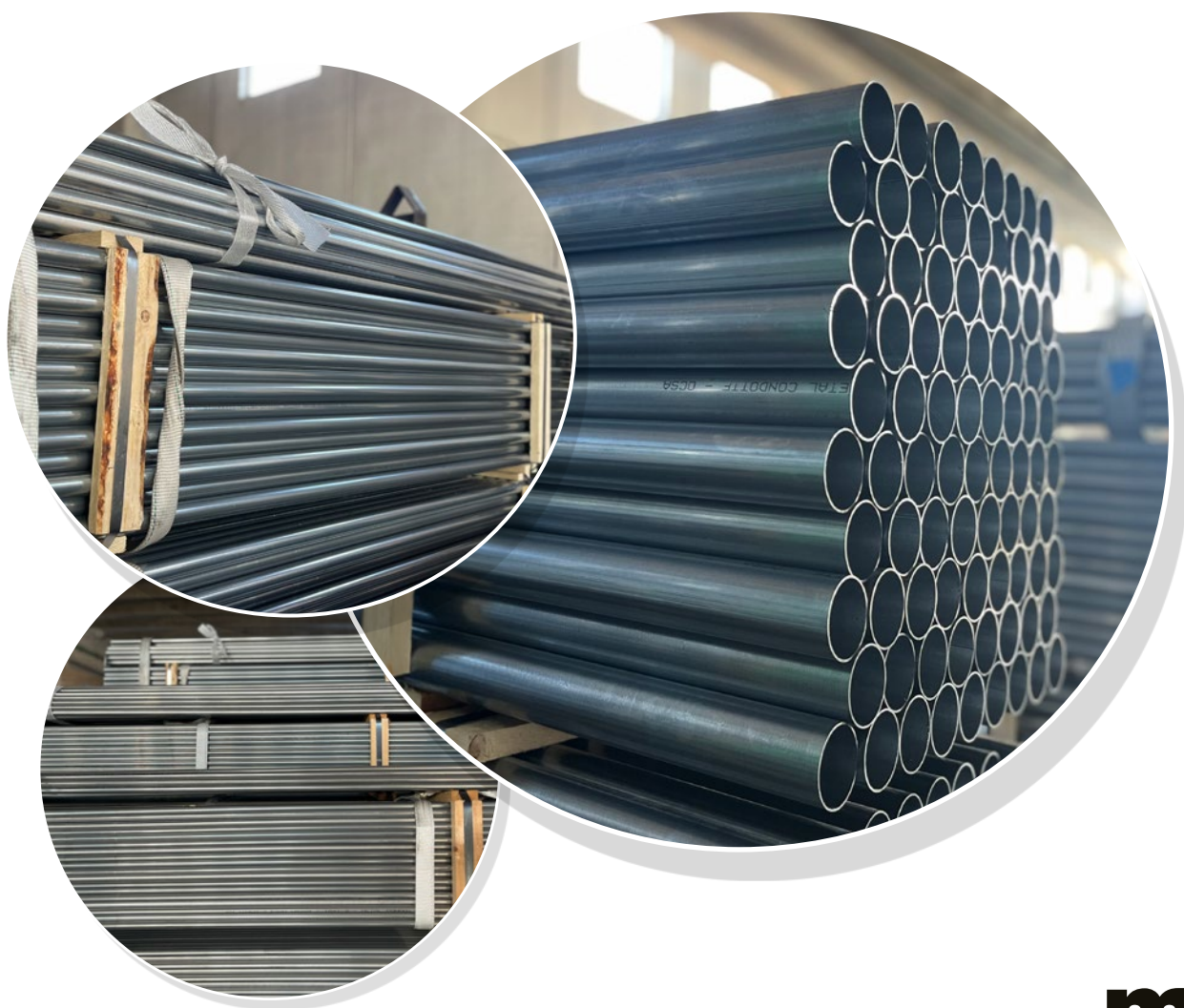
Certificazione

EN 10204



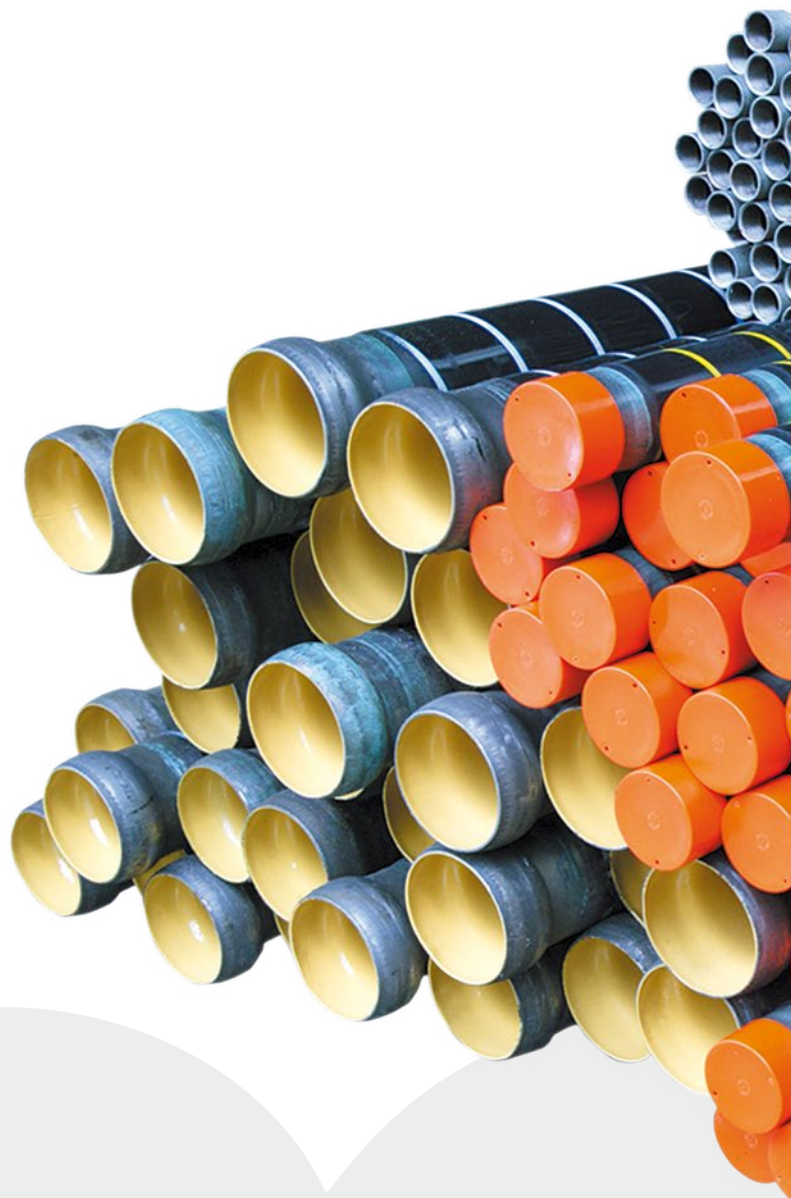
SCHEDA TECNICA METAL CONDOTTE PRESS FITTING

| | |
|-------------------------------|-----------------------------|
| NORMA TUBO | EN 10305-3 CR2 |
| QUALITA' TUBO | E 220 |
| STATO DELLA SUPERFICE | S4 ZINCATO |
| NORMA MATERIA PRIMA | UNI EN 10346 : 2015 |
| QUALITA' MATERIA PRIMA | DX 51D+Z |
| Rm | Secondo Norma |
| Rp | Secondo Norma |
| A% base 80 | Secondo Norma |
| SPESSORE DEL RIVESTIMENTO | 20 MICRON |
| SCORDONATURA INTERNA | NO |
| RIPORTO ZINCO SULLA SALDATURA | SI con nessuna prescrizione |
| MARCATURA ESTERNA | METAL CONDOTTE |
| PROTEZIONE DELLA SUPERFICE | NON OLEATA |
| CONTROLLO CORRENTI PARASSITE | EN 10893-2 E1H |
| DOCUMENTI RICHIESTI EN 10204 | CERTIFICATO DI CONTROLLO |



Metal Condotte distribuisce tubi per condotte in acciaio al carbonio, nella cui fabbricazione vengono impiegati acciai di alta qualità caratterizzati da eccellenti proprietà fisico meccaniche.

La ripetitività di tali caratteristiche consente di ottenere tubi ad alta saldabilità e lavorabilità in fase di installazione.



TUBI PER CONDOTTE ACQUA E GAS



Tubi per condotte metano ISO 3183

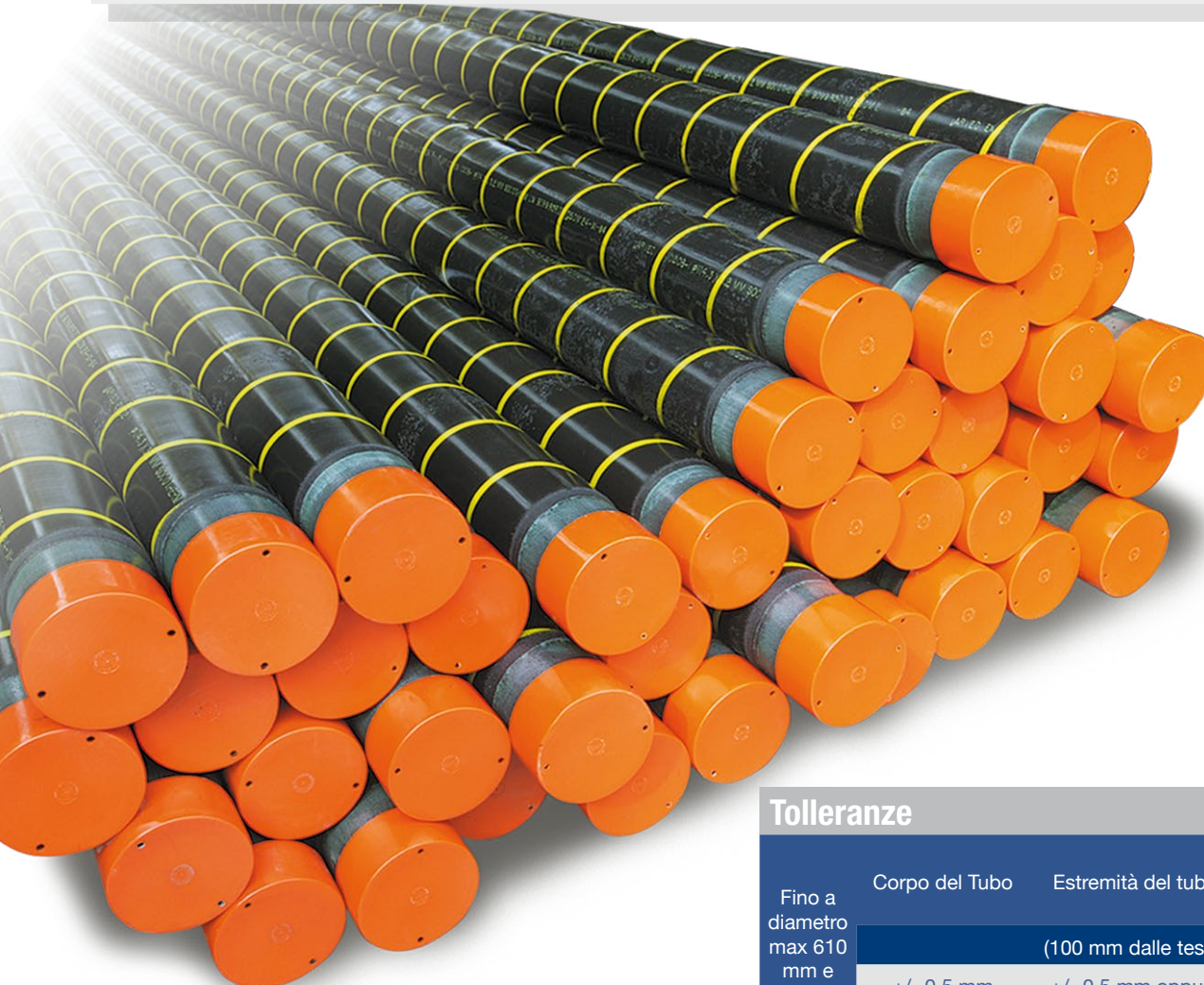
Tipi di acciaio

Le caratteristiche meccaniche e la composizione chimica degli acciai impiegati nella fabbricazione dei tubi per condotte metano sono illustrate nella tabella sottostante, si tratta di acciai calmati elaborati da forno elettrico o da convertitore.

| Tipo di acciaio | Composizione chimica sul prodotto | | | | | | Caratteristiche meccaniche sul corpo del tubo | | |
|-----------------|-----------------------------------|-------------|-------------|------------|------------|----------------|---|--------------------|------------------|
| | C max % | Si max % | Mn max % | P max % | S max % | Altri max % | Rm Mpa | Reh 0,5 Mpa min | A % Mpa min** |
| L 245 GR B | 0,23 | 0,45 | 1,00 | 0,035 | 0,035 | 1 + 2 | 335/345 | 210 | 27 |
| L 290 GR B | 0,22 | 0,45 | 1,50 | 0,035 | 0,035 | 1 + 2 | 415/555 | 290 | 23 |
| L 360 GR B | 0,24 | 0,60 | 1,55 | 0,035 | 0,035 | 1 + 2 | 460/620 | 360 | 22 |

1- Al= 0,010/0,065
 2- Nessun altro elemento aggiuntivo intenzionalmente
 3- Possibili aggiunte di V, Nb, Ti(somma < 17%)

(**) valori su provette longitudinali



Tolleranze

| Fino a diametro max 610 mm e spessore max 10 mm | Corpo del Tubo | Estremità del tubo | Spessori |
|---|---|--|--------------------|
| | | (100 mm dalle teste) | |
| | +/- 0,5 mm oppure 0,75 D. (il maggiore dei 2 valori) max +/- 3 mm | +/- 0,5 mm oppure 0,5% D (il maggiore dei 2 valori) max +/- 1,6 mm | + 1 mm - 0,5 mm |

GAMMA DIMENSIONALE - Tubi per condotte metano ISO 3183

| DN mm | DE mm | Pollici | Spessore | PESO Tubo Nero | PESO Tubo Rivestito |
|----------|----------|---------|----------|-------------------|------------------------|
| 80 | 88,9 | 3" | 2,9/3,2 | 6,15 | 6,70 |
| 100 | 114,3 | 4" | 3,2 | 8,77 | 9,50 |
| 125 | 139,7 | 5" | 3,6 | 12,1 | 13,0 |
| 150 | 168,3 | 6" | 4,0 | 16,2 | 17,5 |
| 200 | 219,1 | 8" | 5,0 | 26,4 | 28,0 |
| 250 | 273,0 | 10" | 5,6 | 36,9 | 38,8 |
| 300 | 323,9 | 12" | 5,9 | 46,3 | 48,8 |
| 350 | 355,6 | 14" | 6,3 | 54,3 | 57,3 |
| 400 | 406,4 | 16" | 6,3 | 62,2 | 65,6 |
| 450 | 457,8 | 18" | 6,3 | 70,0 | 73,9 |
| 500 | 508,0 | 20" | 6,3 | 77,9 | 82,2 |

Conformità alla norma ISO 3183

Tubi per condotte metano sono rivestiti esternamente in polietilene triplo strato rinforzato; l'interno è grezzo. Sono disponibili anche nella versione con rivestimento esterno in bitume, nonché solo grezzi.

Lunghezze

Salvo espliciti accordi all'atto dell'ordinazione i tubi sono forniti in lunghezze commerciali da 6 a 13 metri.

Superficie

- Interno grezza
- Rivestimento esterno epossidico
- Rivestimento esterno polietilene in conformità alla UNI 9099/89 R3R
- Rivestimento esterno bitume

Estremità

I tubi destinati a condotte metano sono forniti con le estremità idonee alla saldatura di testa. La finitura delle estremità è piana senza bave fino a spessore 3,2 mm, per spessori maggiori a smusso.

Collaudi

Tutti i tubi sono sottoposti a prova idraulica. Su richiesta possono essere sottoposti a controlli non distruttivi.

Marcatura

Tutti i tubi presentano una marcatura che identifica il prodotto e la sua rintracciabilità.

Certificazione

I prodotti sono forniti con certificato di controllo secondo la EN 10204.

Tubi per condotte acqua UNI EN 10224

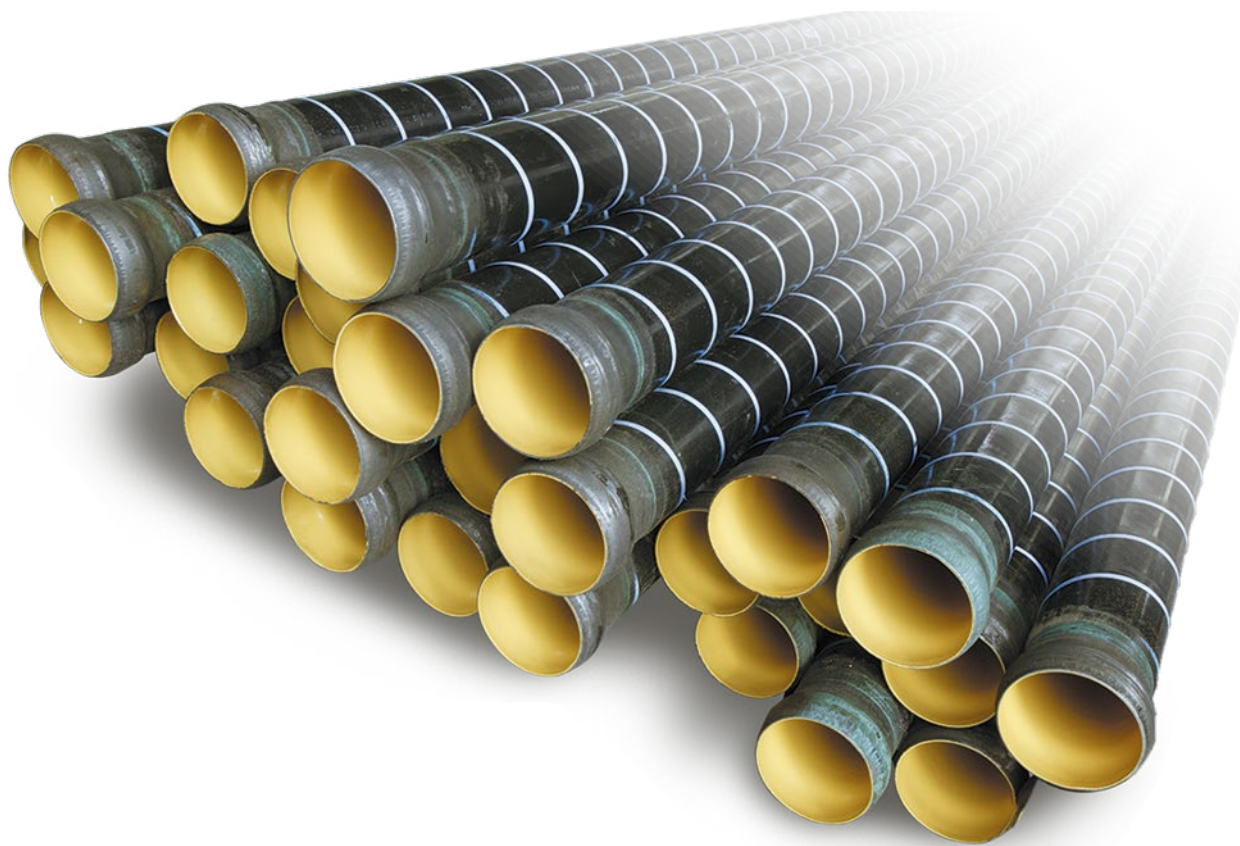
Tipi di acciaio

I tubi sono prodotti con acciai non legati L 235 – L275 – L355 destinati al trasporto di liquidi acquosi inclusa l'acqua per il consumo umano.

| Tipo di Acciaio | Composizione chimica sul prodotto | | | | | | Caratteristiche meccaniche sul corpo del tubo | | |
|-----------------|-----------------------------------|-------------|-------------|------------|------------|-------------|---|----------------|---------------|
| | C max % | Si max % | Mn max % | P max % | S max % | Cu max % | Rm Mpa | Reh Mpa min | A % min ** |
| L 235 | 0,18 | 0,4 | 1,3 | 0,035 | 0,03 | 0,4 | 360/500 | 235 | 25 |
| L 275 | 0,22 | 0,45 | 1,5 | 0,035 | 0,03 | 0,4 | 430/570 | 275 | 21 |
| L 355* | 0,25 | 0,6 | 1,7 | 0,035 | 0,03 | 0,4 | 500/650 | 355 | 21 |

(*) sono permesse aggiunte di Nb –Ti- V (**)valori su provette longitudinali

Le condizioni tecniche del prodotto sono attualmente adeguate agli standard richiesti dalle normative europee per i prodotti da costruzione (Direttiva CPD 89/106/CE).



| DN mm | DE mm | Pollici | Spessore | PESO Tubo nero | PESO Tubo rivestito | Tipo di Giunto |
|----------|----------|---------|----------|-------------------|------------------------|----------------|
| 80 | 88,9 | 3" | 2,9 | 6,15 | 6,7 | cilindrico |
| 100 | 114,3 | 4" | 3,2 | 8,77 | 9,5 | cilindrico |
| 125 | 139,7 | 5" | 3,6 | 12,1 | 13,0 | cilindrico |
| 150 | 168,3 | 6" | 4,0 | 16,2 | 17,5 | sferico |
| 200 | 219,1 | 8" | 5,0 | 26,4 | 28,0 | sferico |
| 250 | 273,0 | 10" | 5,6 | 36,9 | 38,8 | sferico |
| 300 | 323,9 | 12" | 5,9 | 46,3 | 48,8 | sferico |
| 350 | 355,6 | 14" | 6,3 | 54,3 | 57,3 | sferico |
| 400 | 406,4 | 16" | 6,3 | 62,2 | 65,6 | sferico |
| 450 | 457,8 | 18" | 6,3 | 70 | 73,9 | sferico |
| 500 | 508,0 | 20" | 6,3 | 77,9 | 82,2 | sferico |

Conformità alla norma EN 10224

Tubi per condotte acqua sono rivestiti esternamente in polietilene triplo strato rinforzato; l'interno è verniciato in polveri epossidiche atossiche per la potabilità conformi al decreto del ministero della salute n° 102

Produzione:

saldatura longitudinale (HF) o elicoidale (SAW) da nastro laminato a caldo

Rivestimento Interno:

grezzo; primer bituminoso; vernice epossidiche e poliamidiche; malta cementizia.

Rivestimento Esterno:

polietilene applicato per estrusione triplo strato rinforzato UNI 9099/R3R ; grezzo; con bitume; polipropilene; nastri di polietilene autoadesivi; poliuretano; vernici epossidiche; vernici zincanti.

Lunghezze

Salvo espliciti accordi all'atto dell'ordinazione i tubi sono forniti in lunghezze commerciali da 6 a 13 metri.

Estremità

I tubi destinati a condotte d'acqua sono forniti con le estremità idonee alla saldatura di testa. La finitura delle estremità è piana senza bave fino a spessore 3,2 mm, per spessori maggiori a smusso. A richiesta i tubi per condotte possono essere forniti con giunto a bicchiere.

Collaudi

Tutti i tubi sono sottoposti ad un controllo non distruttivo o a prova idraulica.

Marcatura

Tutti i tubi presentano una marcatura identificativa o una cartellinatura unita al fascio.

Certificazione

I prodotti sono forniti con relativa certificazione di ispezione in accordo con la EN 10204

Tolleranze

Diametro esterno = 219,1 +/- 1% del diametro con un minimo di +/- 0,5mm >219,1 +/- 0,75% del diametro.

Spessori

Gli spessori (area di saldatura esclusa) hanno una tolleranza di +/- 10% con un minimo di 0,03 mm indipendentemente da quale sia il valore maggiore.

Ambiti di applicazione:

acquedotti, impianti di depurazione, trasporto liquidi acquosi con tubazioni, etc.

Tubi per allacci

I tubi per allacciamenti Acqua vengono forniti normalmente in barre da 6 metri sono prodotti in acciaio S195T a norma Uni 10255 e rivestiti con polietilene triplo strato R3R secondo UNI 9099 / 89.

I tubi per allacciamenti Gas vengono forniti normalmente in barre da 6 metri sono prodotti in acciaio GRA L210 a norma ISO 3183 e rivestiti con polietilene triplo strato R3R secondo UNI 9099 / 89.

Il rivestimento in polietilene, in triplo strato aderisce perfettamente alla parete del tubo formando un rivestimento di spessore uniforme ed esente da pori per un'efficace protezione anticorrosiva in un campo di temperature tra - 30°C e + 80°C.

L'elasticità e l'omogeneità del rivestimento, abbinati ad un adeguato spessore, conferiscono buoni valori di resistenza alle sollecitazioni meccaniche, alle pressioni e alle deformazioni a freddo.

I tubi con rivestimento esterno vengono prodotti nei due tipi:

Tubi allacci per metano

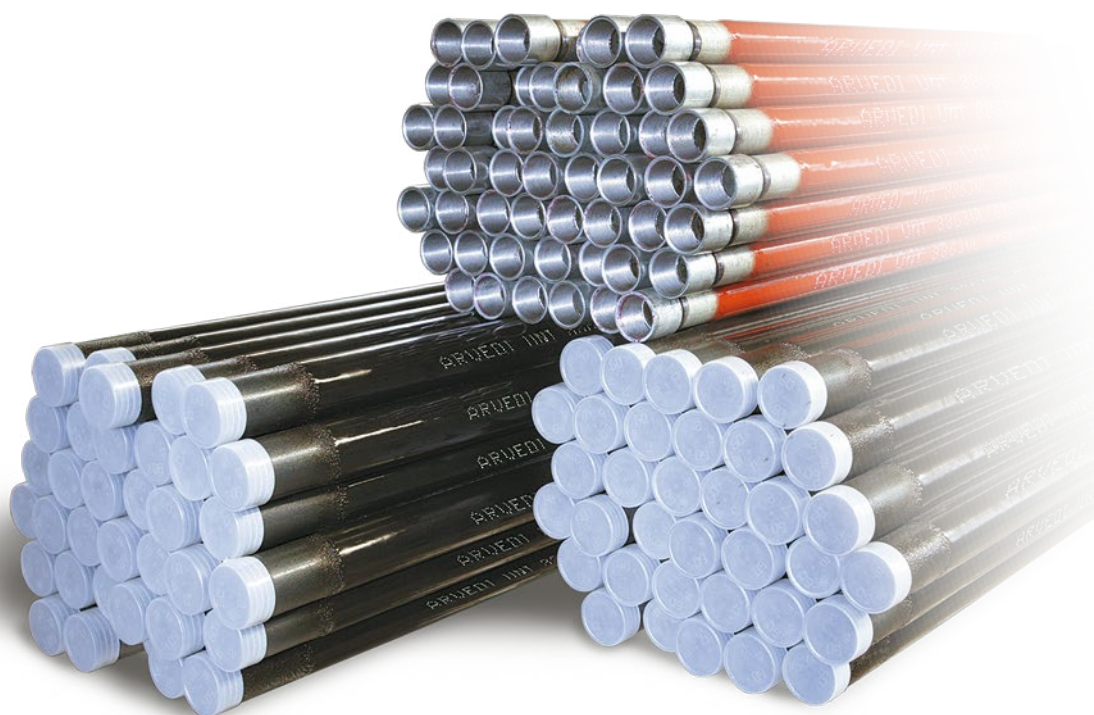
Tubi neri con estremità lisce idonee alla saldatura di testa, grezzi internamente con rivestimento in polietilene di colore nero.

Sono fabbricati secondo la norma ISO 3183 e il rivestimento secondo DIN 30670 UNI 9099/89 R3R.

Tubi allacci per acqua

Tubi zincati a caldo secondo la norma EN 10240 A1 (senza piombo) con giunto a Vite Manicotto rivestiti in polietilene di colore rosso.

Sono fabbricati secondo la norma EN 10255 e il rivestimento secondo DIN 30670 e UNI 9099/89 R3R.



Classificazione secondo DM 24-11-84 e aggiornamento DM 16-11-99

| CONDOTTE | PRESSIONE DI ESERCIZIO (bar) | NORMA |
|-----------|---------------------------------|--------------|
| 1^ Specie | > 24 | ISO 3183 - 2 |
| 2^ Specie | 12 < P < 24 | ISO 3183 - 2 |
| 3^ Specie | 5 < P < 12 | ISO 3183 - 1 |
| 4^ Specie | 1,5 < P < 0,5 | ISO 3183 - 1 |
| 5^ Specie | 0,5 < P < 1,5 | ISO 3183 - 1 |
| 6^ Specie | 0,004 < P < 0,5 | ISO 3183 - 1 |

GAMMA DIMENSIONALE - TUBI PER ALLACCIO METANO ISO 3183

| DN mm | DE mm | Pollici | Spessore |
|----------|----------|---------|----------|
| 20 | 26,7 | 3/4 | 2,3 |
| 25 | 33,4 | 1" | 2,9 |
| 32 | 42,2 | 1.1/4 | 2,9 |
| 40 | 48,3 | 1.1/2 | 2,9 |
| 50 | 60,3 | 2" | 3,2 |
| 65 | 76,1 | 2.1/2 | 3,2 |
| 80 | 88,9 | 3" | 3,6 |
| 100 | 114,3 | 4" | 4,0 |

Tubi per ALLACCI METANO sono rivestiti esternamente in polietilene triplo strato rinforzato UNI 9099/89 R3R - interno è grezzo.
Lunghezze : 6000 mm (+/- 100)

GAMMA DIMENSIONALE - TUBI PER ALLACCI ACQUA NORMA UNI 10255

| DN mm | DE mm | Pollici | Spessore |
|----------|----------|---------|----------|
| 20 | 26,7 | 3/4 | 2,3 |
| 25 | 33,4 | 1" | 2,9 |
| 32 | 42,2 | 1.1/4 | 2,9 |
| 40 | 48,3 | 1.1/2 | 2,9 |
| 50 | 60,3 | 2" | 3,2 |
| 65 | 76,1 | 2.1/2 | 3,2 |
| 80 | 88,9 | 3" | 3,6 |
| 100 | 114,3 | 4" | 4,0 |

Tubi per ALLACCI ACQUA sono zincati a caldo uni en 10240 A/1 e rivestiti in polietilene triplo strato rinforzato UNI 9099/89 R3R
estremità vite / manicotto
Lunghezze : 6000 mm (+/- 100)

Rivestimenti protettivi

I tubi per condotte acqua, metano e oil vengono normalmente posati ed interrati, per questo necessitano di una protezione anticorrosiva che ne prolunghi la durata nel tempo. La corrosione è un fenomeno naturale che attacca e deteriora l'acciaio, questo fenomeno cambia a seconda dell'ambiente in cui vengono impiegate le tubazioni, i fattori che determinano la corrosività di un terreno sono molteplici, correnti vaganti, caratteristiche del terreno, acidità, alcalinità, permeabilità all'aria, porosità, ecc.



Rivestimenti protettivi per condotte Metano e Oil

RIVESTIMENTO IN POLIETILENE

Rivestimento esterno

Presenta un alto potere isolante (25.000 V) ed è applicato sia per fusione che per estrusione su tubazioni d'acciaio destinate ad essere interrate, i rivestimenti vengono eseguiti secondo norme UNI 9099 R3R triplo strato rinforzato estruso a banda laterale o a calza e UNI 10191 polietilene fuso.

Rivestimento interno

Grezzo

RIVESTIMENTO IN BITUMINOSO

Rivestimento esterno

Secondo UNI 5256 (fascia in fibra di vetro intrisa nel bitume) classe II fino al DN 150 e classe III dal DN 200 – A richiesta può essere fornita la classe IV

Rivestimento interno

Grezzo

Rivestimenti protettivi per condotte Acqua

RIVESTIMENTO IN POLIETILENE

Rivestimento esterno

Presenta un alto potere isolante (25.000 V) ed è applicato sia per fusione che per estrusione su tubazioni d'acciaio destinate ad essere interrate, i rivestimenti vengono eseguiti secondo norme UNI 9099 R3R triplo strato rinforzato estruso a banda laterale o a calza e UNI 10191 polietilene fuso.

Rivestimento interno

La superficie interna viene rivestita con delle vernici epossidiche senza solventi con uno spessore minimo di 250 microns +/- 50 e conformi al D.M. 174 del 06-04-2004 per acqua potabile.

RIVESTIMENTO BITUMINOSO

Rivestimento esterno

Secondo UNI 5256 (fascia in fibra di vetro intrisa nel bitume) classe II fino al DN 150 e classe III dal DN 200 – A richiesta può essere fornita la classe IV

Rivestimento interno

la superficie interna può essere protetta con una vernice bituminosa secondo UNI 5256 classe A che garantisce una buona conservazione prima della posa in opera.

La qualità

Il prodotto, l'ambiente e le persone

Metal Condotte ha posto al centro della sua offerta la qualità, per questo ha scelto come Partner Arvedi Tubi Acciaio, Leader nella produzione di tubi.

L'Arvedi Tubi Acciaio produce tubi destinati ad applicazioni speciali, opera in uno spirito di innovazione per migliorare le prestazioni del processo produttivo, rafforzando i rapporti con i clienti e migliorando il loro grado di soddisfazione con prodotti e prestazioni in linea con le aspettative. Questi risultati sono raggiunti anche grazie alla certificazione del Sistema di Gestione della Qualità.

Le prime certificazioni dell'A.T.A., allora Acciaieria Tubificio Arvedi, sono relative ai tubi per il tubo idrotermosanitario e per il navale e risalgono al 1975. Nel 1987 l'A.T.A. è fra i primi stabilimenti del settore siderurgico italiano ad aver ottenuto la certificazione del Sistema Qualità.

Nell'ottica di sviluppo e miglioramento continuo il Sistema di Gestione della Qualità è stato progressivamente aggiornato alle nuove norme sino alla attuale ISO 9001-2015.

Progressivamente negli anni, l'Arvedi Tubi Acciaio ha affiancato ed integrato il Sistema di Gestione della Qualità con i Sistemi di Gestione della Sicurezza, dell'Ambiente e dell'Energia, tutti certificati.

Il sistema di gestione certificato OHSAS 18001 coinvolge la proprietà, la dirigenza e tutti i dipendenti in un programma di miglioramento continuo per garantire la sicurezza e la salute dei lavoratori.

L'impegno di Arvedi Tubi Acciaio per la protezione dell'ambiente è dimostrato non solo dal costante monitoraggio e dal rigoroso rispetto degli standard sulle emissioni imposti dalle leggi nazionali e dai decreti delle amministrazioni regionali e locali, ma anche dal fatto che Arvedi Tubi Acciaio è stata tra le prime aziende italiane a ottenere la certificazione ambientale ISO 14001.

Sempre allo scopo di ridurre l'impatto sull'ambiente, particolare impegno è rivolto al risparmio energetico e per questo motivo è stato implementato un sistema di gestione dell'energia certificato secondo la norma ISO 50001, il cui obiettivo è migliorare costantemente l'efficienza energetica.

Un passo importante nello sviluppo della struttura e dei processi aziendali è stata l'adozione dei Modelli di Organizzazione, Gestione e Controllo ex D.Lgs. 231/01 e la definizione di un Codice Etico.

CERTIFICAZIONI DI SISTEMA

| Tipo di certificazione | Data prima emissione | Ente |
|------------------------|----------------------|------|
| Qualità | | |
| ISO 9001 : 2015 | 26/01/1987 | IGQ |
| IAFT 16949:2016 | 20/11/2001 | IGQ |
| Ambiente | | |
| ISO 14001 : 2015 | 12/05/2005 | IGQ |
| Sicurezza | | |
| ISO 45001 | 31/12/2009 | IGQ |
| Energia | | |
| ISO 500001 : 2018 | 03/09/2014 | IGQ |

CERTIFICAZIONE DEL PRODOTTO

| Tipo di approvazione | Campo di applicazione |
|---|--|
| API License Number : 5L - 0293 | Tubi Petrolio (Line Pipe) |
| API License Number: 5L - 0392 | Tubi petrolio (Casing and Tubing) |
| TUV AD 2000 Merkblatt WO | Tubi per apparecchi a Pressione secondo direttiva Europea 214 / 68 /EU |
| DIN - DVGW | Tubi zincati per il trasporto dell'acqua |
| Marcatura CE | EN 10219 - tubi strutturali |
| Marcatura CE | EN 12899 - sostegni tubolari di acciaio |
| Marcatura CE | EN 10210 - tubi strutturali finiti a caldo |
| Marchio B (Polonia) - Certificato Zetom 127 | EN 10217-2 / per impianti di teleriscaldamento |
| EDP | Dichiarazione Ambientale di Prodotto |

DOP : DECLARATION OF PERFORMANCE

| Norma | Numero DoP | Lingua | Descrizione |
|------------|-------------------------|----------|---|
| EN 10210 | 10210-01072013-2 | Italiano | Strutturali Finiti a Caldo |
| EN 10219 | 10219-01072013-3 | Italiano | Strutturali |
| EN 10224 | 10224-01072013-2 | Italiano | Trasporto Liquidi Acquosi |
| EN 10255 | 10255-01072013-2 | Italiano | Trasporto Liquidi Acquosi, Gas e Combustibili |
| EN 12899 | 12899-01072013-2 | Italiano | Sostegni Tubolari |
| EN 10217-1 | 10217-1-01112019-0 (PL) | Polacco | Marchio B Polonia |
| EN 10217-2 | 10217-2-01112019-0 (PL) | Polacco | Marchio B Polonia |

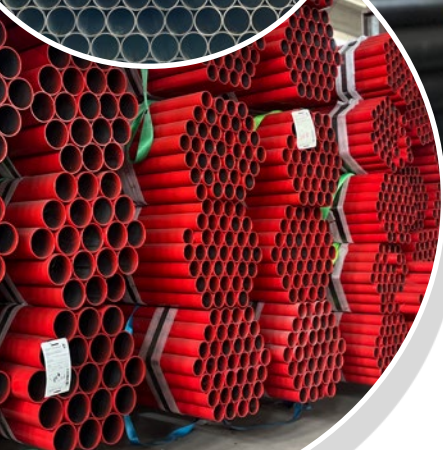
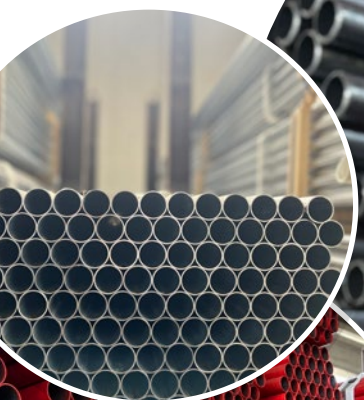
Il servizio e la logistica



Metal Condotte ha fatto del servizio un'arma importante per la distribuzione dei propri prodotti, Mantova situata al centro del Nord Italia si pone come base logistica strategica per servire al meglio la nostra clientela, i nostri automezzi sono provvisti di gru per lo scarico, anche direttamente in cantiere.



Il nostro magazzino è situato a circa 500 metri dall'uscita di Mantova Nord sulla A22 Autostrada del Brennero

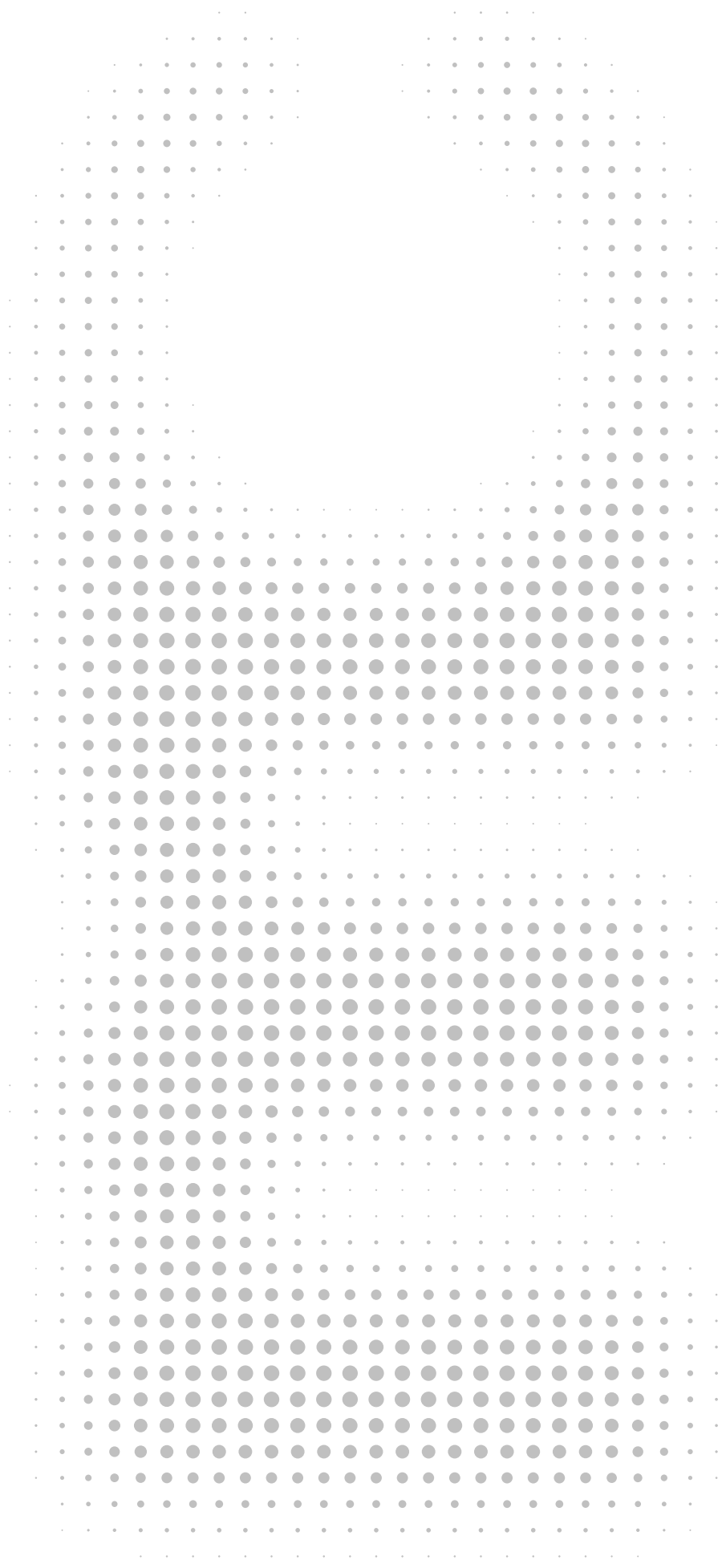


Metal Condotte S.r.l.

Sede legale, operativa e
logistica:

Via A. Einstein, 10/12
46051 San Giorgio Bigarello (MN)
tel. (+39) 0376 270404
fax (+39) 0376 270663

info@metalcondotte.it
www.metalcondotte.it





Metal Condotte S.r.l

Sede legale, operativa e logistica:

Via A. Einstein, 10/12
46051 San Giorgio Bigarello (MN)
tel. (+39) 0376 270404
fax (+39) 0376 270663
info@metalcondotte.it
www.metalcondotte.it

Cap. Soc. 100.000,00 I.V
R.I. di MN 02288390202
R.E.A. MN 240025
C.F. e P.IVA 02288390202

PROGETTO GRAFICO:

Gamm System
www.gammsystem.com

Note:

Tutti i dati riportati sono forniti a scopo indicativo. METAL CONDOTTE non si assume nessuna responsabilità per qualunque errore tipografico od omissione.



Metal Condotte S.r.l
Sede legale, operativa e logistica

Via A. Einstein, 10/12
46051 San Giorgio Bigarello (MN)
tel. (+39) 0376 270404
fax (+39) 0376 270663
info@metalcondotte.it
www.metalcondotte.it

Cap. Soc. 100.000,00 I.V
R.I. di MN 02288390202
R.E.A. MN 240025
C.F. e P.IVA 02288390202