

# FLANGIA

## Piana EN1092-1-01 PN 25 e PN 40

(EX UNI 6083/67 e UNI 6084/67)

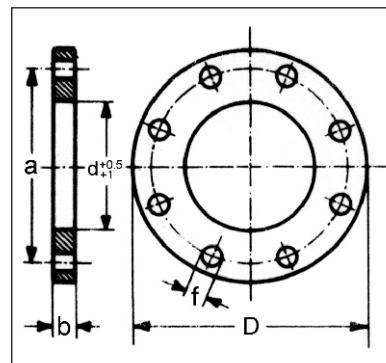
Art. 400.6083 PN 25

Art. 400.6084 PN 40

**Esecuzione:** in acciaio S235JR - tornite internamente e sulla superficie di contatto - forate secondo la tabella - righe fonometriche - saldatura a sovrapposizione.

**Diametri:** DN 10 ÷ DN 400

**Archiesta:** esecuzione in acciaio A105 o altre tipologie di acciaio - esecuzione con risalto UNI 2229 - tornite esternamente - certificato EN10204 3.1.



### Dimensioni e pesi

DN	FLANGIA				FORATURA			Peso circa Kg
	Diametro esterno D	Diametro tubo ISO	Diametro interno ISO d	Spessore b	Fori n°	Diametro f	Mezzaria a	
<b>PN 25</b>								
DAL DN 10 AL DN 150 IMPIEGARE FLANGE PN 40								
200	360	219.1	221.5	32	12	26	310	14.3
250	425	273	276.5	35	12	30	370	20.1
300	485	323.9	327.5	38	16	30	430	26.6
350	555	355.6	359.5	42	16	33	490	41.8
400	620	406.4	411	48	16	36	550	57.6
<b>PN 40</b>								
10	90	17.2	18	14	4	14	60	0.604
15	95	21.3	22	14	4	14	65	0.67
20	105	26.9	27.5	16	4	14	75	0.936
25	115	33.7	34.5	16	4	14	85	1.11
32	140	42.4	43.5	18	4	18	100	1.82
40	150	48.3	49.5	18	4	18	110	2.08
50	165	60.3	61.5	20	4	18	125	2.73
65	185	76.1	77.5	22	8	18	145	3.48
80	200	88.9	90.5	24	8	18	160	4.32
100	235	114.3	116	26	8	22	190	6.07
125	270	139.7	141.5	28	8	26	220	8.19
150	300	168.3	170.5	30	8	26	250	10.3
200	375	219.1	221.5	36	12	30	320	17.9
250	450	273	276.5	42	12	33	385	29.3
300	515	323.9	327.5	52	16	33	450	45.1
350	580	355.6	359.5	58	16	36	510	66.7
400	660	406.4	411	65	16	39	585	97.1