

TUBI CONDUIT

PER PASSAGGIO DI CAVI E IMPIANTI ELETTRICI ANTIDEFAGRANTI (AD-PE)

CONDUIT TUBES

FOR DUCTING OF CABLES AND EXPLOSION-PROOF ELECTRICAL SYSTEMS (AD-PE)

UNI 7683 UNI 7684

La normativa europea UNI 7683-7684 specifica i requisiti per i tubi tondi zincati saldati di acciaio al carbonio non legato con filettatura gas conica. I tubi sono destinati all'utilizzo per il passaggio di cavi, in impianti elettrici antideflagranti a prova di esplosione (AD-PE).

Processo di fabbricazione:	Saldatura longitudinale
Acciaio:	Fe360
Finiture alle estremità:	Filettatura gas conica UNI 6125 con manicotto UNI 7684 o filettatura americana NPT Manicotto zincato avvitato ad una estremità e l'altra estremità protetta da tappo di materiale plastico
Gamma dimensionale:	Da Ø ½" (21,3 mm) a Ø 4" (114,3 mm)
Spessori di fabbricazione:	Standard come da tabelle riportate successivamente
Finiture superficiali:	Zincati a caldo secondo EN 10240
Lunghezza standard:	6000 mm
Controlli qualitativi:	Controlli Non Distruttivi di tipo elettromagnetico (Eddy Current) secondo EN 108931 Prova di trazione Prova di curvatura
Marcature standard:	Marcato con inchiostro blu secondo norma
Documenti:	Attestato di conformità 2.2 in accordo alla norma EN 10204. Su richiesta attestato 3.1B



Varianti su specifiche richieste alla sezione finiture da pag. 32
Variants to specifications requested in the finishings section from page 32

UNI 7683 UNI 7684

The European norm UNI 7683-7684 specifies the requirements for unalloyed carbon steel welded round galvanized tubes with tapered gas thread. The tubes are intended for ducting of cables in explosion-proof electrical installations (AD-PE).

Manufacturing process:	Longitudinal welding
Steel:	Fe360
End finishings:	Tapered gas thread as per UNI 6125 with socket as per UNI 7684 or American NPT thread
Size range:	From Ø ½" (21.3 mm) to Ø 4" (114.3 mm)
Manufacturing thicknesses:	Standard as per the table
Surface finishings:	Hot-dip galvanized as per EN 10240
Standard length:	6000 mm
Quality controls:	Electromagnetic Non Destructive Testing (Eddy Current) as per EN 108931 Tensile test Bending test
Standard marking:	Marked with blue ink as per norm requirements
Documents:	Certificate of conformity 2.2 as per the EN 10204 norm. 3.1B certificate on request

Steel grade	Chemical composition %					Mechanical properties		
Steel Name	C Max	Mn Max	P Max	S Max	Si Max	Upper Yield strength Reh min (Mpa)	Tensile strength Rm (Mpa)	Elongation A min. %
Fe360	0,17	0,4-0,8	0,045	0,045	0,35	215	360-480	24

Tubi conduit UNI 7683 - 7684
Conduit tubes UNI 7683 - 7684

Ø nominale Nominal Ø	Ø nominale Nominal Ø	Spessore Thickness	Peso Weight
	mm	mm	Kg/m
½"	21,3	2,3	1,17
¾"	26,9	2,3	1,46
1"	33,7	2,9	2,30
1" 1/4"	42,4	2,9	2,96
1" 1/2"	48,3	2,9	3,39
2"	60,3	3,2	4,70
2" 1/2"	76,1	3,2	6,04
3"	88,9	3,6	7,94
4"	114,3	4,0	11,39