

FEASIBILITY CHART FOR WELDED/SEAMLESS COLD DRAWN TUBES FINISHED INSIDE H8

OD	WALL THICKNESS																							
	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	10	10,5	11	11,5	12	12,5	13	15	17,5	20	22,5	25	
35	█	█	█																					
40	█	█	█																					
50	█	█	█	█																				
60	█	█	█	█	█																			
70	█	█	█	█	█	█																		
80	█	█	█	█	█	█	█																	
90	█	█	█	█	█	█	█	█																
100	█	█	█	█	█	█	█	█	█															
110	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█														
120	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█													
130	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█												
140	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█											
150	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█										
160	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█									
170				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█								
180				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█							
190				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█						
200				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█					
205				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█				
210				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█			
215				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█		
220				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	
225				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█
230				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█
235				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█
240				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█
245				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█
250				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█
270				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█
280				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█
300				█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█

According with the standard: EN 10305-2/1

Steel grade: E355

Delivery condition: +SR

ID tolerance H8

Mechanical properties: Rm>580 N/mm<sup>2</sup>; Rs> 520N/mm<sup>2</sup>; Ap5>15%

Ra= max 0.25my, Rl max 1.6 my

Tests: visual, dimensional, mechanical tests and chemical analysis, ultrasound check 100%;