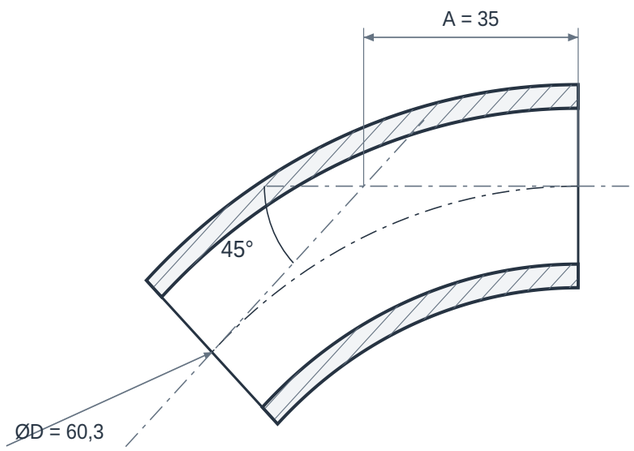
# CURVA 45° WPB RAIO LONGO

Bitola nominal (NPS) | 2" | SCH 30



## 01 VISTAS TÉCNICAS E COTAS

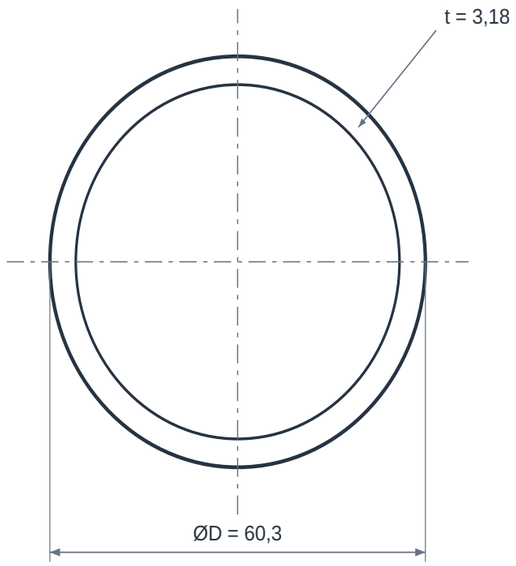
### CORTE NO PLANO DA CURVA




A: interseção dos eixos às extremidades

**LR — raio longo**

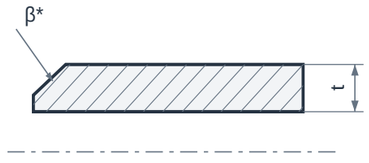
### VISTA DA EXTREMIDADE




**ABERTURA PARA SOLDA DE TOPO**

Ød = ØD − 2t

**DETALHE DA EXTREMIDADE**




Bisel / raiz conforme pedido

## 02 QUADRO DIMENSIONAL

| COTA | DESCRIÇÃO | VALOR |
|---|---|---|
| **NPS** | Bitola nominal principal | 2" |
| **SCH** | Schedule da parede | 30 |
| **ØD** | Diâmetro externo da extremidade | 60,3 mm |
| **t** | Parede nominal na extremidade | 3,18 mm |
| **A** | Centro à extremidade | 35 mm |
| **α** | Ângulo de mudança de direção | 45° |
| **R** | Raio no eixo | Raio longo (LR) |
| **Ød** | Diâmetro interno nominal calculado | 53,94 mm |
| **β*** | Preparação da ponta / bisel | Confirmar ASME B16.25 / pedido |

### ELEMENTOS REPRESENTADOS

01 Corpo conformado
02 Extremidade para solda de topo
03 Parede nominal da extremidade

### LEITURA DO DESENHO

Cotas em mm. Geometria de referência Weldbend / ASME B16.9; diâmetro e parede nominal da extremidade conforme tabela ASME B36.10 / B36.19.

Desenho seccionado esquemático, sem escala. O perfil de conformação e a parede do corpo podem diferir do esquema; confirmar tolerâncias e desenho do lote.

Ød = ØD - 2t na extremidade. Cotas com * e valores “a confirmar” dependem da configuração final. Bisel e raiz de solda não foram presumidos.

# CURVA 45° WPB RAIO LONGO

Bitola nominal (NPS) | 2" | SCH 30

## 03 IDENTIFICAÇÃO E CONFIGURAÇÃO

A curva 45° WPB de raio longo atende mudanças de direção menos acentuadas e desvios de alinhamento em tubulações soldadas. Seu centro-face é próprio da geometria de 45°.

| | |
|---|---|
| **Material** | ASTM A234 WPB |
| **Referência normativa** | ASME B16.9 · ASTM A234 |
| **Conexão** | Solda de topo (BW) |
| **Bitola nominal (NPS)** | 2" |
| **Diâmetro nominal (DN)** | 50 |
| **Schedule** | 30 |

Combinação dimensional de referência. Consulte disponibilidade, fabricação, tolerâncias e documentação para esta especificação.

## 04 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

| | |
|---|---|
| **Mudança de direção** | 45° entre as direções de entrada e saída. |
| **Geometria** | Raio longo (LR); não confundir com curva 90° ou curva de 3D. |
| **Centro à extremidade** | Cota específica para 45°; não usar metade do centro-face de uma curva 90°. |
| **Extremidades** | Duas pontas de mesma bitola para união BW. |
| **União com a tubulação** | Solda de topo (BW); verificar ajuste das extremidades e procedimento de soldagem. |
| **Construção** | Sem costura ou soldada conforme fabricação e pedido; o grau do aço isoladamente não define essa condição. |
| **Pressão de serviço** | Depende de material, espessura, temperatura e código de projeto; SCH não é uma pressão em bar ou psi. |
| **Preparação das pontas** | Extremidades e chanfros a confirmar conforme ASME B16.25 e espessura da peça. |

## 05 MATERIAIS E CONSTRUÇÃO

Alternativas de seleção; a configuração fornecida é definida na proposta aprovada.

| | |
|---|---|
| **Corpo da conexão** | Aço carbono ASTM A234 WPB; não substituir por aço fundido WCB sem revisão da especificação. |

## 06 NORMAS E ESCOPO

| | |
|---|---|
| **ASTM A234/A234M WPB** | Material da conexão de aço carbono; requisitos e edição conforme pedido. |
| **ASME B16.9** | Geometria, dimensões, tolerâncias e requisitos para conexões BW. |
| **ASME B16.25** | Preparação das extremidades para solda, quando especificada. |

Normas e edições aplicáveis dependem do projeto e do modelo. A referência à norma não representa, isoladamente, certificação ou comprovação de ensaio.

## 07 APLICAÇÕES E SELEÇÃO

• Desvios e mudanças graduais de direção.

• Linhas de processo e utilidades com material compatível.

**Para cotar, informe:**

• Ângulo de 45° e raio longo.

• Bitola e espessura das duas pontas.

• Dimensões de montagem do desvio.

• Material e documentação exigida.

## 08 CRITÉRIOS DA ESPECIFICAÇÃO

• Confirme dimensões finais, massa, tolerâncias, origem e documentação na proposta ou no desenho aprovado. Os catálogos consultados são referências técnicas e não identificam a peça do fornecimento.

• A disponibilidade da combinação NPS/SCH e o processo de fabricação, com ou sem costura, devem ser confirmados na cotação.

## 09 BASE DIMENSIONAL E REFERÊNCIAS

Critérios dimensionais e leitura das cotas: consulte o quadro e as notas da primeira folha.

1. Weldbend - Catálogo 63: curvas pp. 27-38; tês pp. 49-53; reduções pp. 62-64; caps pp. 76-78
2. Van Leeuwen - Diâmetros e paredes nominais ASME B36.10 / B36.19
3. Great Steel - Curva 45° A234 WPB ASME B16.9
4. Haihao - Dimensões de curvas 45° e 90° LR
5. ASME B16.25 - Buttwelding Ends
6. ASTM A234/A234M - Conexões de aço carbono e ligado

Catálogos de terceiros documentam referências dimensionais e alternativas construtivas; não identificam necessariamente o fabricante do item fornecido pela GDL.

## 10 ATENDIMENTO GDL

Ver produto no site GDL | Solicitar cotação

vendas@gdltubos.com.br | Central de vendas em São Paulo/SP | Matriz em Registro/SP