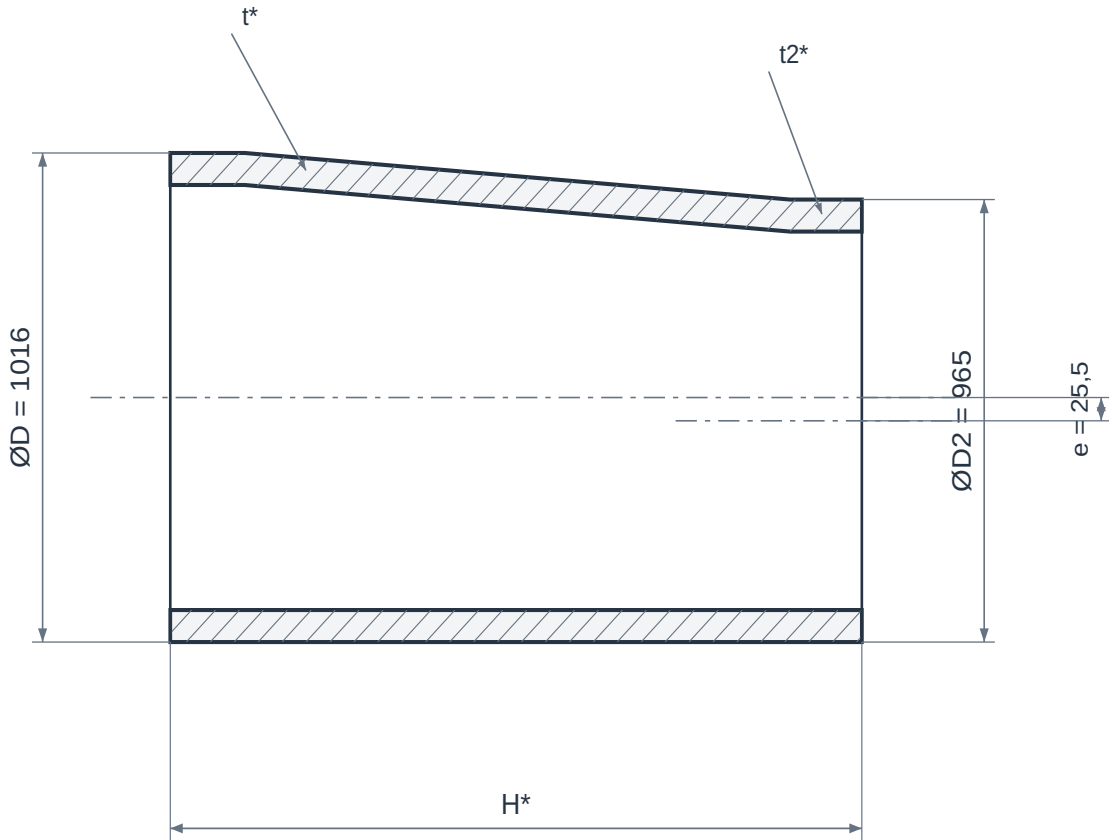


Bitola nominal (NPS) | 40 x 38" | Sob projeto

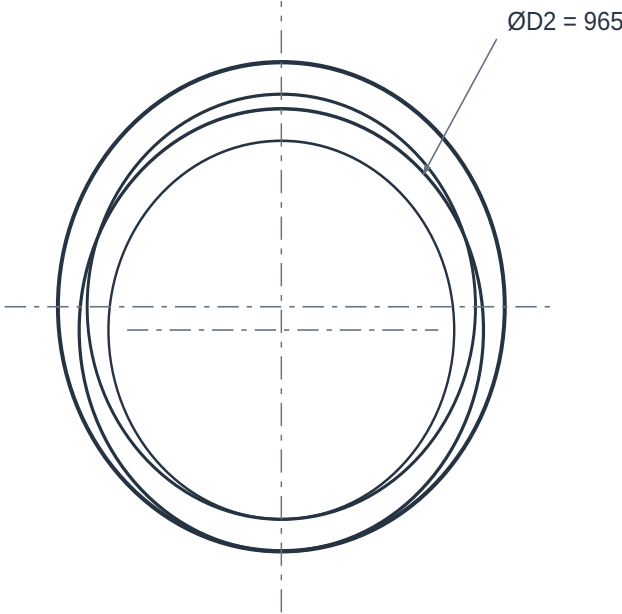
01 VISTAS TÉCNICAS E COTAS

CORTE LONGITUDINAL



Geratriz alinhada — orientação definida no projeto

VISTA DAS EXTREMIDADES



Projeção das extremidades maior e menor

DETALHE DA EXTREMIDADE



Bisel / raiz conforme pedido

02 QUADRO DIMENSIONAL

COTA	DESCRIÇÃO	VALOR
NPS	Bitola nominal principal	40 x 38"
SCH	Schedule da parede	Sob projeto
ØD	Diâmetro externo da extremidade	1016 mm
t	Parede nominal na extremidade	A confirmar no pedido
H	Comprimento entre extremidades	A confirmar no pedido
ØD2	Diâmetro externo da ponta menor	965 mm
t2	Parede nominal da ponta menor	A confirmar no pedido
e	Deslocamento entre eixos calculado	25,5 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. As bitolas maior x menor seguem o cadastro. Parede de cada ponta calculada para o mesmo SCH; confirmar paredes diferentes no pedido. O par especial exige validação dimensional do fabricante. $\text{Ød} = \text{ØD} - 2t$ na extremidade. Cotas com * e valores "a confirmar" dependem da configuração final. Bisel e raiz de solda não foram presumidos.



REDUÇÃO EXCÊNTRICA WPB

Bitola nominal (NPS) | 40 x 38" | Sob projeto

03 IDENTIFICAÇÃO E CONFIGURAÇÃO

A redução excêntrica WPB realiza a transição entre bitolas com os centros deslocados, permitindo alinhar uma das geratrizes da tubulação. A posição de montagem deve seguir a função da linha.

Material	ASTM A234 WPB
Referência normativa	ASTM A234 WPB · dimensões conforme projeto e ASME B16.9 aplicável
Conexão	Solda de topo (BW)
Bitola nominal (NPS)	40 x 38"
Configuração	Sob projeto - confirmar dimensões e requisitos com a GDL
Leitura das bitolas	Maior × menor; confirmar ambas as espessuras

Espessura em milímetros e processo de fabricação devem ser definidos na consulta técnica. Não há série SCH numérica validada nesta seleção; confirme o projeto antes da compra.

04 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Geometria	Centros das bocas maior e menor deslocados entre si.
Alinhamento	Permite manter uma geratriz alinhada entre os diâmetros.
Orientação na instalação	Face plana para cima ou para baixo conforme fluido, drenagem, sucção e arranjo de projeto.
Comprimento e paredes	Conferir comprimento entre pontas e parede nas duas bocas.
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

- Sucção horizontal de bombas quando indicada para evitar bolsões de ar.

- Transições com necessidade de alinhamento de topo ou fundo.

Para cotar, informe:

- NPS maior × NPS menor.

- Paredes e chanfros dos dois lados.

- Posição da geratriz plana no desenho.

- Requisitos de sucção, drenagem ou transporte de sólidos.

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.

- Weldbend - Catálogo 63: curvas pp. 27-38; tês pp. 49-53; reduções pp. 62-64; caps pp. 76-78
- Van Leeuwen - Diâmetros e paredes nominais ASME B36.10 / B36.19
- IRC - Reduções concêntricas e excêntricas
- IRC - Tabelas de reduções concêntricas e excêntricas
- KSB - Fitting: conexões e sucção de bombas
- 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