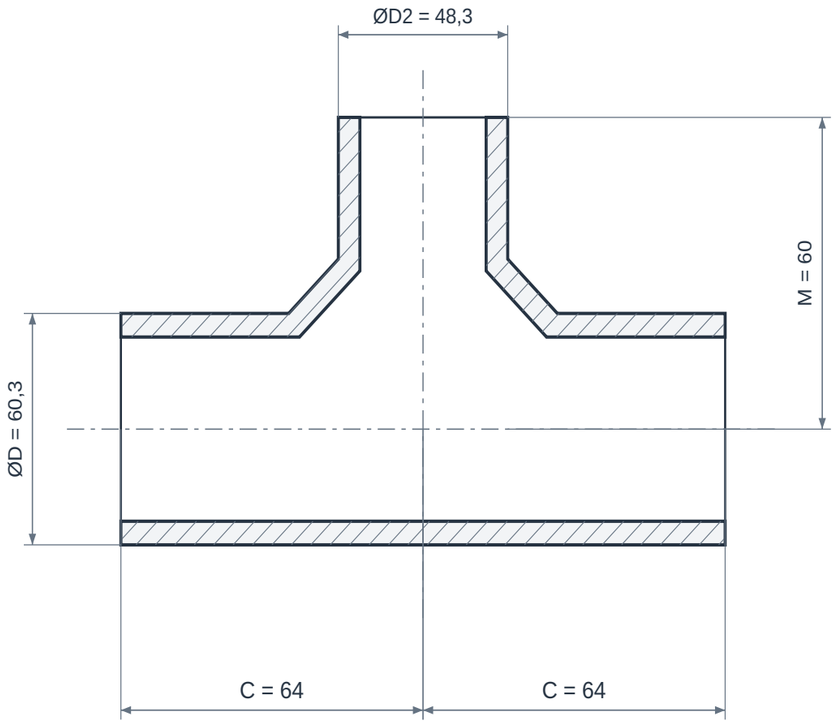
TÊ DE REDUÇÃO WPB

Bitola nominal (NPS) | 2 x 1.1/2" | SCH 30

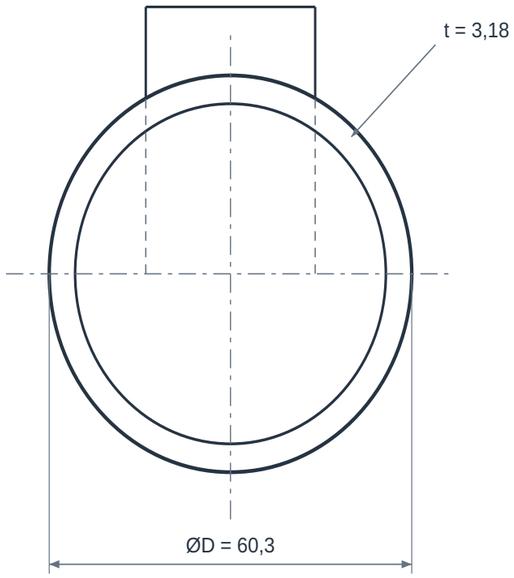
01 VISTAS TÉCNICAS E COTAS

CORTE LONGITUDINAL



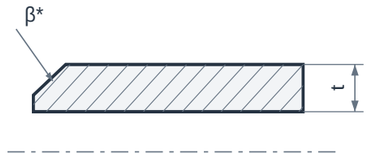
Ramal reduzido conforme par de bitolas do item

VISTA PELA LINHA PRINCIPAL



EXTREMIDADE PRINCIPAL

DETALHE DA EXTREMIDADE



Bisel / raiz conforme pedido

02 QUADRO DIMENSIONAL

COTA	DESCRIÇÃO	VALOR
NPS	Bitola nominal principal	2 x 1.1/2"
SCH	Schedule da parede	30
ØD	Diâmetro externo da extremidade	60,3 mm
t	Parede nominal na extremidade	3,18 mm
C	Centro às extremidades principais	64 mm
M	Centro à extremidade do ramal	60 mm
ØD2	Diâmetro externo do ramal	48,3 mm
t2	Parede nominal na extremidade do ramal	3,18 mm
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.

NPS principal × ramal conforme nome do item. A parede de cada ponta é apresentada para o mesmo SCH cadastrado; confirmar se o pedido exige paredes diferentes. M* indica par especial sem cota validada.

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

TÊ DE REDUÇÃO WPB

Bitola nominal (NPS) | 2 x 1.1/2" | SCH 30

03 IDENTIFICAÇÃO E CONFIGURAÇÃO

O tê de redução WPB conecta uma linha principal a um ramal de menor bitola. Na cotação, a medida principal e a medida da derivação devem aparecer claramente para evitar inversão de montagem.

Material	ASTM A234 WPB
Referência normativa	ASME B16.9 · ASTM A234
Conexão	Solda de topo (BW)
Bitola nominal (NPS)	2 x 1.1/2"
Schedule	30
Leitura das bitolas	Principal × derivação; confirmar ambas as espessuras

Bitolas principal × derivação.

04 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Configuração	Duas pontas da passagem principal e uma derivação de menor bitola.
Ângulo do ramal	90° em relação ao eixo da passagem principal.
Leitura das medidas	A notação maior × menor descreve passagem principal e ramal; confirmar as três pontas no desenho.
Parede nas pontas	A mesma indicação de SCH pode corresponder a paredes diferentes no tubo maior e no menor.
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

• Derivações para linhas de menor vazão ou diâmetro de projeto.

• Distribuição em instalações de processo e utilidades.

Para cotar, informe:

• NPS da passagem × NPS do ramal.

• SCH ou parede de cada diâmetro.

• Centro-face e acesso para soldagem.

• Pressão, temperatura e especificação de material.

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. IRC - Tês iguais e reduzidos
4. IRC - Tabelas de tês iguais e reduzidos
5. Erne Fittings - Produtos
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