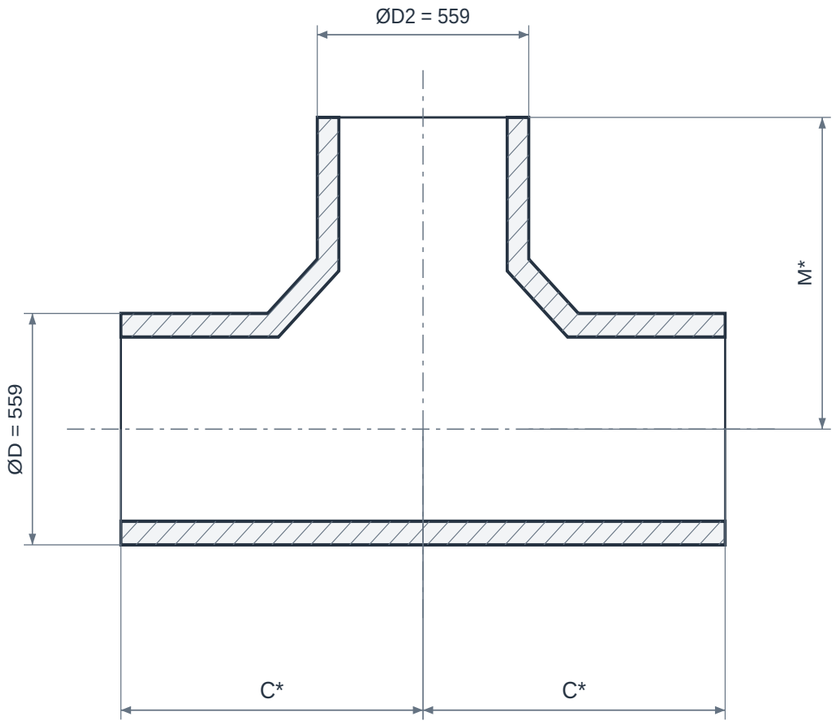
TÊ RETO WPB

Bitola nominal (NPS) | 22" | SCH 160

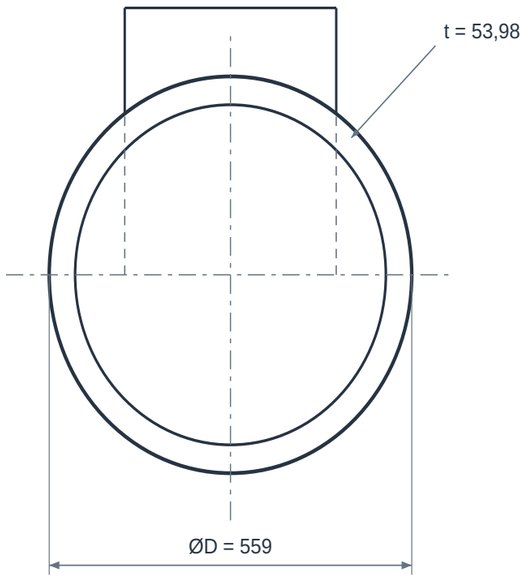
01 VISTAS TÉCNICAS E COTAS

CORTE LONGITUDINAL



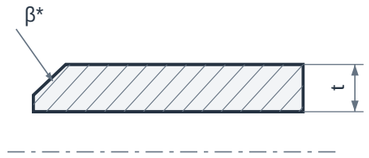
Três extremidades de mesmo NPS

VISTA PELA LINHA PRINCIPAL



EXTREMIDADE PRINCIPAL

DETALHE DA EXTREMIDADE



Bisel / raiz conforme pedido

02 QUADRO DIMENSIONAL

COTA	DESCRIÇÃO	VALOR
NPS	Bitola nominal principal	22"
SCH	Schedule da parede	160
ØD	Diâmetro externo da extremidade	559 mm
t	Parede nominal na extremidade	53,98 mm
C	Centro às extremidades principais	A confirmar no pedido
M*	Centro à extremidade do ramal	A confirmar no pedido
ØD2	Diâmetro externo do ramal	559 mm
Ød	Diâmetro interno nominal calculado	451,04 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.

TÊ RETO WPB

Bitola nominal (NPS) | 22" | SCH 160

03 IDENTIFICAÇÃO E CONFIGURAÇÃO

O tê reto WPB cria uma derivação perpendicular com a mesma bitola nominal da linha principal. A passagem principal e o ramal devem ser conferidos quanto a diâmetro, parede e espaço para soldagem.

Material	ASTM A234 WPB
Referência normativa	ASME B16.9 · ASTM A234
Conexão	Solda de topo (BW)
Bitola nominal (NPS)	22"
Diâmetro nominal (DN)	550
Schedule	160

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

04 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Configuração	Tê igual: três extremidades de mesma bitola nominal.
Derivação	Ramal a 90° da linha principal.
Dimensões de montagem	Verificar centro-extremidade da passagem e do ramal.
Quantidade de uniões	Três pontas para solda de topo.
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

• Ramificações de linhas industriais.

• Coletores e distribuição de fluidos compatíveis com aço carbono.

Para cotar, informe:

• Medida das três pontas.

• SCH e espessuras do ramal e da passagem.

• Vazões, esforços e arranjo definidos pelo projeto.

• Documentação e acabamento.

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. Erne Fittings - Produtos
5. ASME B16.9 - Factory-Made Wrought Buttwelding Fittings
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