

Zylinder Außen-ø 1.280 Wand 10
Länge 13.000 mm 1.4878

WERKSTOFFE / MATERIAL

Nichtrostende austenitische Stähle Stainless austenitic steels

1.4301 / 304
1.4307 / 304L
1.4541 / 321
1.4401 / 316
1.4404 / 316L
1.4429 / 316LN
1.4435 / 316L
1.4436 / 316
1.4571 / 316Ti

Hochlegierte Edelstähle Alloyed stainless steels

1.4539 / Alloy 904L
1.4547 / 254 SMO
1.4529 / Alloy 926
1.4562 / Alloy 31

Austenitische-Ferritische Stähle Austenitic-ferritic steels

• Lean-Duplex:
1.4162 - LDX2101 / 1.4362 - S32304
• Duplex:
1.4462 - S31803 / S 32205
• Super-Duplex:
1.4410 - S 32750 / 1.4501 - S 32760

Hitzebeständige austenitische Stähle Heat-resistant austenitic steels

1.4828/ 309
1.4841/ 310
1.4845/ 310S
1.4878/ 321H

Nickel-Basis-Legierungen Nickel-based alloys

2.4360 / Alloy 400
2.4602 / Alloy 22
2.4605 / Alloy 59
2.4610 / Alloy C4
2.4816 / Alloy 600
2.4819 / Alloy C-276
2.4851 / Alloy 601
2.4856 / Alloy 625
1.4876 / Alloy 800
2.4858 / Alloy 825

Titan / Titan

3.7025 / Grade 1
3.7035 / Grade 2
3.7165 / Grade 5
3.7235 / Grade 7

Weitere Bearbeitungsmöglichkeiten
Grundsätzlich werden sämtliche Rohre nach der Fertigung gebeizt und passiviert.

Further materials on request
Standard superficial finishing after treatment consists in pickling and passivation.

Abnahmen

• APZ EN 10204 / 3.1
• EN 10217, ASTM A312 / A358 / A928, A790 usw
• DIN, EN, ISO, Vd-TÜV-Werkstoffblatt, ASME, ASTM
• APZ EN 10204 / 3.2
• Durch nationale und internationale Abnahmegesellschaften (TÜV, LRS, GL, DNV, etc.)

WEITERE BEARBEITUNGSMÖGLICHKEITEN SPECIAL TREATMENTS AND FINISHING

• Schleifen der Schweißnähte außen und innen
• Schweißenden fasen
• Strahlen
• Mechanische Bearbeitung
• Wärmebehandlung

• Grinding oft the external und internal welding
• Bevelled ends
• Shot peening
• Machine tool processing
• Heat treatments

Prüfungen

• Zerstörende Werkstoffprüfungen
• Zerstörungsfreie Werkstoffprüfungen (Röntgen, Wirbelstromprüfung)

Test

• Destructive tests
• Nondestructive tests (x-rays, eddy current test)

Certifications

• APZ EN 10204 / 3.1
• EN 10217, ASTM A312 / A358 / A928, A790 etc...
• DIN, EN, ISO, Vd-TÜV-Material Specification, ASME, ASTM
• APZ EN 10204 / 3.2
• Certified by national and international boards (TÜV, LRS, GL, DNV, etc.)

TubiSteel



Produktion von
Längsnahtgeschweißten
Rohren, Bogen,
Reduzierstücken,
T-Stücken, Winkeln, U-Profilen
sowie Zeichnungsteilen aus
Edelstahl, Duplexstählen,
Superduplexstählen,
Nickel-Basis-Legierungen und
Titan aus Blech gefertigt

Production from plate of longitudinal welded
pipes, curves, pipe reducers, t-shaped pipe
fittings, angles, u-shaped sections and drawing
parts made of stainless steel, duplex stainless
steels, super duplex stainless steels,
nickel-based alloys and titanium

TubiSteel

SCHIO (VI) ITALY
via Campania 13/15 Z.I.
tel. +39 0445 576259
fax +39 0445 576034
info@tubisteelsrl.com
www.tubisteelsrl.com





Zylinder Außen-Ø 640 · Wand 6 · Länge 2.203 mm 1.4401

Zylinder Außen-Ø 1.016 · Wand 8
Länge 7.000 mm 1.4301

Unsere Fertigung ist
schwerpunktmäßig auf
Sonderabmessungen ausgerichtet.
Wir fertigen Rundrohre ab einem
Außendurchmesser
von 60 mm und ab einer
Wandstärke von 3 mm.

Our production system is based on
"out of standard" sizes. We produce
round pipes with a minimum outer
diameter of 60 mm and from a wall
thickness of 3 mm.

Geschweißte Ringe Ø 1.800 · Wand 8 · Länge/Höhe 315 mm 1.4541



Rohr Außen-Ø 1.068 · Wand 30
Länge 6.000 mm 1.4301

Rohr Außen-Ø 1.300
Wand 40
Länge 2.600 mm 1.4435

Wir fertigen auch Rechteckrohre
und Vierkantrohre mit Wandstärken
von 3 bis 30 mm.

We also produce rectangular and square
pipes with wall thickness ranging
from 3 mm to 30 mm.



Exzentrische und konzentrische
Reduzierungen

Rohrbogen Außen-Ø 810 · Wand 4 mm 45° 1.4301



Rohr Außen-Ø 463 · Wand 35
Länge 4.000 mm 1.4301

Die Rohre werden aus Blech gewalzt,
z.B. längsnahgeschweißt nach
internationalem Regelwerk im
TIG/WIG-Schweißverfahren, sowie
Plasma-Schweißverfahren.
Die Qualität dieser Verfahren
wird von internationalen
Gremien anerkannt
(Italcert, Rina, Bureau
Veritas, TÜV).

All tubes are formed,
e.g. longitudinal
welded using Tig,
Submerger Arc Welding
(SAW) and Plasma Arc Welding
(PAW) and certified by national and
international boards (Italcert, Rina,
Bureau Veritas, TÜV).

exzentrische Reduzierungen Ømax. 1.620 · Ømin. 900
H 1.378 · Wandstärke 25 mm, Anschluss-Öffnung-Ø 500 mm 1.4948

