



27 Giugno 2019

Quale funzione svolgono le cartelle a saldare?

Nei precedenti articoli relativi a flange libere scorrevoli e flange stampate, abbiamo approfondito la realizzazione di *piping* con *flangiature mobili* e le differenti peculiarità di utilizzo per ogni differente categoria. Nei due approfondimenti, un componente in acciaio inox svolgeva una funzione cruciale: la **cartella a saldare**.

Come vengono realizzate le **cartelle a saldare**? E quali tipologie esistono?

Le **cartelle a saldare** sono un raccordo in acciaio inossidabile indispensabile per l'accoppiamento mobile tra la tubazione e le flange stampate e/o scorrevoli.

La loro produzione prevede la realizzazione da lamiera (*nastro*) mediante il processo di *tranciatura* e *stampaggio* in apposito stampo metallico. Con questo procedimento, si possono realizzare cartelle (*pressed collars*) fino a diametro 600 circa.

Per diametri superiori al DN 600, la cartella è realizzabile con il processo di *calandratura* e *saldatura* di un angolare (*short collars*).

Le due classi sopra indicate si riferiscono alla norma **EN1092.1 TYPE 33**.

Secondo le necessità di montaggio, possono essere impiegate anche cartelle **EN1092-1 TYPE 36** (denominate *long neck*) e **stub ends ASME B16.9** (che presentano dimensioni schedula 10,40,80 in accoppiamento a flange **ASME B16.5 lap-joint**).

Per queste ultime, il processo produttivo non è realizzabile con *tranciatura* e *stampaggio* (neppure con *calandratura* e *saldatura*) ma è necessario procedere alla *forgiatura a caldo*.

Infine, la classificazione delle cartelle a saldare fa riferimento alle dimensioni del tubo cui viene saldata di testa. Le principali categorie sono quattro: **ISO**, **metriche**, **SMS** e **DIN**.