

28 Giugno 2018

## Il processo di realizzazione a freddo per curve saldate

Le **curve saldate inox**, utilizzate per deviare il flusso delle tubazioni, vengono realizzate a freddo partendo da tubo elettrounito in acciaio inossidabile.

Come descritto nella relativa [pagina prodotto](#), le curve a saldare possono essere DIMA3 o DIMA5, (raggio = 1,5 X diametro o raggio = 2,5 X diametro) e vengono utilizzate per esecuzione di saldatura testa a testa con estremità piane.

*Come si sviluppa il processo di realizzazione a freddo delle curve saldate in acciaio inox?*

Le curve, così come tutti i [raccordi a saldare](#) in generale, vengono realizzate partendo da tubo elettrounito.

La prima fase della costruzione riguarda lo stoccaggio del tubo ed un primo controllo visivo (diametro, marcatura e lunghezza). Successivamente si procede alla fase di taglio dividendo la tubazione (la cui dimensione standard è di 6 metri) in tronchetti. La dimensione dei tronchetti varia a seconda del diametro, della tipologia (3D o 5D) e del raggio della curva finita.

Una volta tagliati, i tronchetti (o spezzoni) vengono alloggiati in apposite ceste che riportano il cartellino con la colata, il diametro dello spezzone e il materiale. In questo modo, in tutte le fasi di processo è rintracciabile la tubazione d'origine. Nella fase di taglio inoltre, i tronchetti tagliati vengono suddivisi per lotto di produzione (il numero di tronchetti massimo per lotto di produzione è stabilito dalla normativa EN10253).

La seconda fase riguarda un primo trattamento superficiale degli spezzoni nei buratti (con miglio e con sabbia).

Successivamente alla prima burattatura, le fasi cruciali della produzione di curve saldate sono le seguenti:

- *Piegatura*: il tronchetto viene posizionato in una apposita pressa che agisce da "piega" per creare la curvatura a 90 gradi.
- *Trafilatura*: la piegatura crea, al centro del tronchetto, una piccola fossetta (dovuta alla sollecitazione maggiore in quel punto) che viene rifinita da una sfera (trafila) che unifica la superficie di curvatura.
- *Intestatura*: il tronchetto, piegato e trafilato, viene posizionato perfettamente a 90 gradi all'interno dell'intestatrice che taglia le estremità in modo tale da renderla perfettamente piana, eliminando lo scarto dello spezzone.

La curva grezza viene quindi sottoposta ad un secondo trattamento superficiale nei buratti. La curva con finitura standard grezza è quindi finita e pronta per essere stoccata e venduta.

In caso di richiesta specifica, la curva grezza può essere sottoposta a finiture particolari quali sabbiatura, decapaggio, lucidatura esterna, lucidatura esterna con satinatura interna, satinatura esterna, satinatura esterna ed interna.

L'ultima fase del processo di produzione di curve saldate riguarda la marcatura del pezzo: la curva finita viene controllata sotto il profilo dimensionale e marcata indicando il produttore, il materiale, la norma di riferimento, il lotto di produzione e la colata.