

26 Luglio 2018

Come si costruisce un fondo bombato?

I **fondi bombati** vengono saldati alle estremità di un tubo elettrounito o senza saldatura per essere utilizzati come terminali di tubature o serbatoi.

La loro particolare forma “bombata” è necessaria per distribuire le pressioni e le tensioni interne alla tubazione o all’impianto ed evitare concentrazione di sforzo.

Vengono realizzati da formatura di lamiera a freddo per imbutitura (cosiddetti fondi stampati); successivamente vengono sottoposti a operazioni di rifilatura e finitura ed eventualmente controllati con metodi non distruttivi (controlli radiografici).

La rifilatura permette di raggiungere l’esatta altezza del fondo e di ottenere la perfetta planarità dei bordi.

A seconda della tipologia di bombatura e bordatura, i fondi bombati si differenziano in diverse tipologie. La differenziazione riguarda principalmente il raggio della bombatura e il raggio di bordatura.

I fondi bombati disponibili presso il nostro stock vengono definiti **torosferici (o decinormali)**, pertanto presentano raggio di bombatura uguale al diametro del fondo e raggio di bordatura equivalente ad un decimo del diametro del fondo. La loro norma di riferimento è la europea **EN10253**.

Altre tipologie realizzabili su specifica richiesta del cliente e con differenti normative di riferimento comprendono *fondi solo bombati*, in cui è assente il raggio di bordatura; *fondi piani a bassa bordatura* ed *alta bordatura*, *fondi bombati a bassa o media bordatura* e fondi semiellittici.

Le diverse caratteristiche di queste tipologie di fondi si rendono utili a seconda delle varie esigenze di realizzazione dell’impianto o costruttive per i serbatoi.