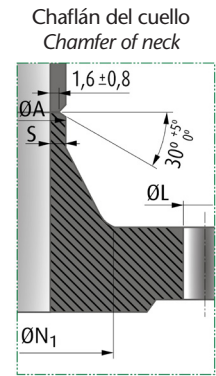
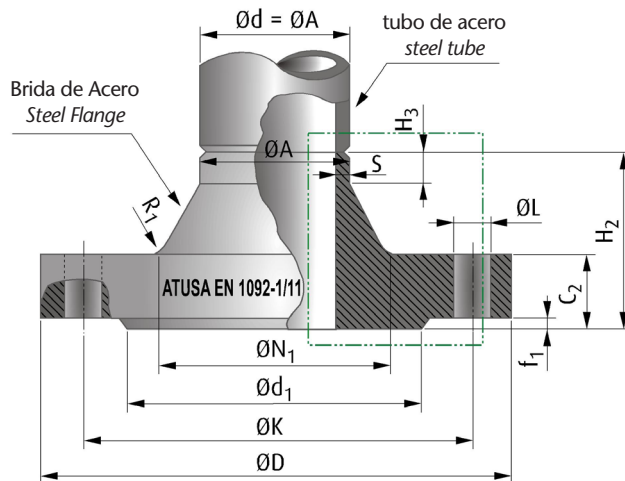


BRIDA CON CUELLO PARA SOLDAR FORJADA EN 1092-1 Tipo 11 - PN 16

FORGED WELDING NECK FLANGE EN 1092-1 Type 11 - PN 16



PN 16



Chañlón necesario para: DN 80 a DN 600
Chamfer needed for: DN 80 to DN 600



INFORMACIÓN TÉCNICA - TECHNICAL INFORMATION

Designación - Designation	Brida - Flange													Cara - Face		Tornillos - Bolting		Peso aprox. Weight approx. (kg)
	Tubo de Acero Steel tube			PN	Diámetro exterior Outside diameter	Diámetro del círculo para tornillos Diameter of bolt circle	Diámetro para tornillo Bolt hole diameter	Altura Height	Espesor Thickness	Diámetro del cuello Neck diameter	Espesor del cuello Neck thickness	Altura del extremo End height	Radio del cuello Neck radius	Diámetro Diameter	Altura Height	Número Number	Diámetro Diameter	
	DN	NPS	Ød = ØA (mm)															
FC116050	50	2"	60,3	16	165±2,0	125 ±1,0	18 +1,0/0	45 ±1,5	18 +1,0/-1,3	74	2,9	8	6	102	3	4	M16	2,53
FC116065	65	2 1/2"	76,1	16	185±2,0	145 ±1,0	18 +1,0/0	45 ±1,5	18 +1,0/-1,3	92	2,9	10	6	122	3	8	M16	3,03
FC116080	80	3"	88,9	16	200±2,0	160 ±1,0	18 +1,0/0	50 ±1,5	20 ±1,5	105	3,2	10	6	138	3	8	M16	3,92
FC116100	100	4"	114,3	16	220±2,0	180 ±1,0	18 +1,0/0	52 ±2,0	20 ±1,5	131	3,6	12	8	158	3	8	M16	4,62
FC116125	125	5"	139,7	16	250±2,0	210 ±1,0	18 +1,0/0	55 ±2,0	22 ±1,5	156	4,0	12	8	188	3	8	M16	6,30
FC116150	150	6"	168,3	16	285±2,0	240 ±1,0	22 +1,0/0	55 ±2,0	22 ±1,5	184	4,5	12	10	212	3	8	M20	7,81
FC116200	200	8"	219,1	16	340±3,0	295 ±1,0	22 +1,0/0	62 ±2,0	24 ±1,5	235	6,3	16	10	268	3	12	M20	11,50
FC116250	250	10"	273,0	16	405±3,0	355 ±1,0	26 +1,0/0	70 ±2,0	26 ±1,5	292	6,3	16	12	320	3	12	M24	16,70
FC116300	300	12"	323,9	16	460±3,0	410 ±1,0	26 +1,0/0	78 ±3,0	28 ±1,5	344	7,1	16	12	378	4	12	M24	22,10
FC116350	350	14"	355,6	16	520±3,0	470 ±1,0	26 +1,0/0	82 ±3,0	30 ±1,5	390	8,0	16	12	438	4	16	M24	32,80
FC116400	400	16"	406,4	16	580±3,0	525 ±1,5	30 +2,5/0	85 ±3,0	32 ±1,5	445	8,0	16	12	490	4	16	M27	41,10
FC116500	500	20"	508,0	16	715±3,0	650 ±1,5	33 +2,5/0	84 ±3,0	36 ±1,5	548	8,0	16	12	610	4	20	M30	66,20
FC116600	600	24"	610,0	16	840±3,0	770 ±1,5	36 +2,5/0	88 ±3,0	40 ±1,5	670	8,8	18	12	725	5	20	M33	104,00

CARACTERÍSTICAS BÁSICAS

- Brida conforme UNE-EN 1092-1 Tipo 11.
- Material: Acero P245GH conforme a UNE-EN 10222-2.
- Tipo de refrentado: Tipo B, Cara con Resalte.
- Todas las instalaciones deben cumplir los valores P-T según los requisitos legales especificados.
- Marcado: ATUSA; EN 1092-1/11; DN/Ød; MATERIAL; PN; N° COLADA.

APLICACIONES GENERALES

- Sistemas de aguas generales.
- Plantas de abastecimiento, bombeo y acometidas de aguas.
- Aplicaciones industriales, aceites y gasóleo.
- Instalaciones Contra Incendios.

BASIC FEATURES

- Flange according to EN 1092-1 Type 11.
- Material: Steel P245GH according to EN 10222-2.
- Flange facing type: Type B, Raised Face.
- All installations has to meet the P-T values specified in the legal requirements.
- Marking: ATUSA; EN 1092-1/11; DN/Ød; MATERIAL; PN; HEAT Number.

GENERAL APPLICATIONS

- Water systems.
- Water supply, pumping and connection plants.
- Industrial applications, oils and diesel.
- Fire Fighting Installations.

Rev.2-10.21
1/2



Polígono Industrial ATUSA - Agurain S/N - 01200 Salvatierra (Alava) España
Tel.: (+34) 945 18 00 00 Fax : (+34) 945 30 01 53 e-mail: ventas@atusagroup.com
www.atusagroup.com

BRIDA CON CUELLO PARA SOLDAR FORJADA EN 1092-1 Tipo 11 - PN 16
FORGED WELDING NECK FLANGE EN 1092-1 Type 11 - PN 16



Observaciones:

Dada la complejidad, variedad y gran cantidad de especificaciones particulares de cada instalación, en conjunción con la existencia de diversos factores que pueden afectar a las condiciones de trabajo y naturaleza del producto, es responsabilidad del usuario final realizar los ensayos necesarios para garantizar el correcto funcionamiento del producto en cada aplicación concreta.

La instalación del producto deberá realizarse y mantenerse siguiendo códigos de buena práctica y/o estándares existentes.

Remarks:

Due to the complexity, variety and large number of particular specifications for each installation, along with the existence of diverse factors which can affect the working conditions and nature of the product, it is the responsibility of the end-user to carry out the necessary tests to ensure the proper functioning of the product in any specific application.

Product installation must be carried out and maintained following the good practice codes and/or updated technical standards.

Nota : Debido al constante desarrollo de nuestros productos, los datos suministrados pueden ser alterados sin previo aviso.

Note : Due to the continuous development of our products, specifications may be changed without notification at any time.

Rev.2-10.21
2/2



Polígono Industrial ATUSA - Agurain S/N - 01200 Salvatierra (Alava) España
Tel.: (+34) 945 18 00 00 Fax : (+34) 945 30 01 53 e-mail: ventas@atusagroup.com
www.atusagroup.com