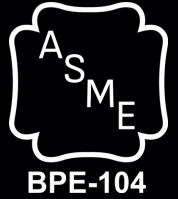


# TEE instrumentation

Extended ends for orbital welding

DT-4.1.2-10 (DT-28)



Ø (Diameter)	OD	ID	THK	A	B
1/2" x 1.1/2"	12,7 x 38,1	9,4 x 34,8	1,65	63,5	22,2
3/4" x 1.1/2"	19,05 x 38,1	15,75 x 34,8	1,65	63,5	25,4
1" x 1.1/2"	25,4 x 38,1	22,1 x 34,8	1,65	63,5	28,6
1/2" x 2"	12,7 x 50,8	9,4 x 47,5	1,65	69,9	25,4
3/4" x 2"	19,05 x 50,8	15,75 x 47,5	1,65	69,9	28,6
1" x 2"	25,4 x 50,8	22,1 x 47,5	1,65	69,9	31,8
1.1/2" x 2"	38,1 x 50,8	34,8 x 47,5	1,65	69,9	38,1

## Manufacture Material

ASTM A270 S2 UNS  
S31603 (316L)

## Finishing

### Internal

**SF1:** Ra < 0,50 µm (20 µin)  
Mechanical Polishing

**SF4:** Ra < 0,375 µm (15 µin)  
Electropolishing

### External

Ra 0,80 µm (32 µin)

Measurements in mm - Dimensions according to ASME BPE standard (Table DT-3-1)

**X-STEEL**