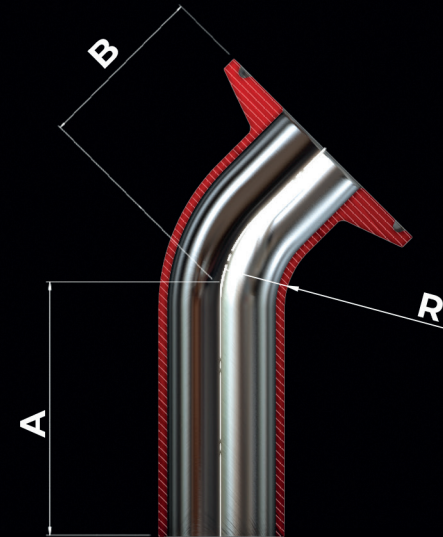
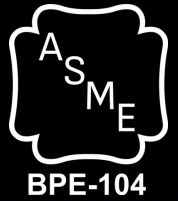


45° Curves

Extended ends for orbital welding x Tri-clamp

DT-4.1.1-5 (DT-13)



Ø (Diameter)	OD	ID	THK	A	B	R
1/4"	6,35	4,57	0,89	50,8	25,4	28,6
3/8"	9,53	7,75	0,89	50,8	25,4	28,6
1/2"	12,7	9,4	1,65	57,2	25,4	28,6
3/4"	19,05	15,75	1,65	57,2	25,4	28,6
1"	25,4	22,1	1,65	57,2	28,6	38,1
1.1/2"	38,1	34,8	1,65	62,5	36,5	57,2
2"	50,8	47,5	1,65	76,2	44,5	76,2
2.1/2"	63,5	60,2	1,65	85,7	52,4	95,3
3"	76,2	72,9	1,65	92,1	60,3	114,3
4"	101,6	97,38	2,11	114,3	79,4	152,4
6"	152,4	146,86	2,77	158,8	133,4	228,6

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