



(mm)

Diametro esterno nominale <i>Nominal outside diameter</i>	Spessore di parete nominale (minimo) <i>Nominal (minimum) wall thickness</i>				
	Pressione nominale PN <i>Nominal pressure PN</i>				
	D	PN 2.5	PN 4	PN 6	PN 10
10					2.0 (1.6)
12					2.0 (1.7)
16				2.0 (1.6)	2.3
20				2.0 (1.9)	2.8
25			2.0 (1.6)	2.3	3.5
32			2.0 (1.9)	3.0	4.5
40		2.0 (1.6)	2.3	3.7	5.6
50		2.0	2.9	4.6	6.9
63	2.0 (1.6)	2.5	3.6	5.8	8.7
75	2.0 (1.9)	2.9	4.3	6.9	10.4
90	2.2	3.5	5.1	8.2	12.5
110	2.7	4.3	6.3	10.0	15.2
125	3.1	4.9	7.1	11.4	17.3
140	3.5	5.4	8.0	12.8	19.4
160	3.9	6.2	9.1	14.6	22.1
180	4.4	7.0	10.2	16.4	24.9
200	4.9	7.7	11.4	18.2	27.6
225	5.5	8.7	12.8	20.5	31.1
250	6.1	9.7	14.2	22.8	34.5
280	6.9	10.8	15.9	25.5	
315	7.7	12.2	17.9	28.7	
355	8.7	13.7	20.1	32.3	
400	9.8	15.4	22.7	36.4	
450	11.0	17.4	25.5	41.0	
500	12.2	19.3	28.3	45.5	
560	13.7	21.6	31.7		
630	15.4	24.3	35.7		
710	17.4	27.4	40.2		
800	19.6	30.8			
900	22.0	34.7			
1000	24.4	38.5			
1200	29.3	46.2			
1400	34.2				

Nota | Quando le giunzioni sono realizzate meccanicamente, possono essere utilizzati tubi aventi gli spessori riportati fra parentesi.
Note | Quando invece le giunzioni vengono effettuate per saldatura nel bicchiere, lo spessore del tubo deve essere non minore di 2 mm.
Per saldature testa a testa, infine, lo spessore del tubo deve essere non minore di 3 mm.
When the jointing is made mechanically, the pipes with thickness in brackets can be used. Otherwise when the jointing is made by socket fusion welding, the thickness must be not less than 2 mm. Finally, in case of butt welding, the thickness of the pipe must be not less than 3 mm.