

Datasheet	F01
Revisión	A
Fecha	12.mar.2018

**Modelos: E10 Curva 90° (90° Elbow)**

**E011 Curva 45° (45° Elbow)**

**E012 Curva 22½° (22½° Elbow)**

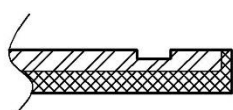
**E013 Curva 11¼° (11¼° Elbow)**

**E10W Curva 90° (90° Elbow)**

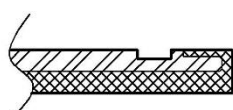
**E011W Curva 45° (45° Elbow)**



La mayoría de las conexiones se suministran en hierro dúctil de acuerdo con las normas ASTM A536 Gr. 65-45-12 o similar. Algunos estilos y diámetros superiores a 12" (300 mm) se fabrican en acero al carbono forjado según la norma ASME B16.9 con conexiones ranuradas soldadas en los extremos a partir de tubo según la NBR 5590 Grado B (ASTM A53 Grado B) o equivalente. Las conexiones se pintan de rojo y, como opcional, pueden ser galvanizadas a fuego o revestidas con compuestos orgánicos.



Para servicios  
abrasivos



Para servicios  
abrasivos y corrosivos

### **Conexiones con revestimiento de goma o poliuretano**

Las conexiones con extremos ranurados también están disponibles con revestimiento interno para servicios abrasivos y/o corrosivos. Póngase en contacto con Alvenius para obtener más información.

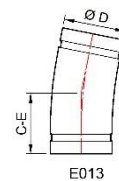
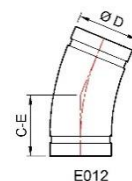
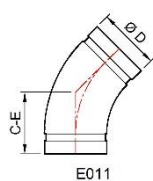
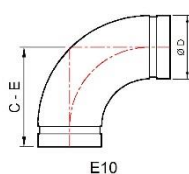


**Modelos: E10 Curva 90° (90° Elbow)**

**E011 Curva 45° (45° Elbow)**

**E012 Curva 22½° (22½° Elbow)**

**E013 Curva 11¼° (11¼° Elbow)**



Diámetro Nominal	Diám. Ext. Tubo	Presión de Trabajo Máx.	Curva 90°		Modelo	Modelo E011		Modelo E012		Modelo E013	
			C-E	Peso		C-E	Peso	C-E	Peso	C-E	Peso
			mm / pul.	kg / Lb		mm / pul.	kg / Lb	mm / pul.	kg / Lb	mm / pul.	kg / Lb
25	33,7	27,6	57	0,3	E10L	38	0,3	35	0,2	35	0,2
1	1,327	400	2,244	0,6		1,496	0,6	1,378	0,4	1,378	0,4
32	42,2	27,6	60	0,4	E10S	44	0,3	35	0,3	35	0,3
1¼	1,669	400	2,362	0,8		1,732	0,7	1,378	0,7	1,378	0,7
40	48,3	27,6	60	0,4	E10S	44	0,3	35	0,4	35	0,3
1½	1,900	400	2,362	0,8		1,732	0,7	1,378	0,9	1,378	0,7
50	60,3	27,6	70	0,6	E10S	51	0,6	35	0,5	35	0,4
2	2,375	400	2,756	1,2		2,008	1,2	1,378	1,1	1,378	0,8
65	73,0	27,6	76	0,9	E10S	57	0,7	38	0,7	38	0,6
2½	2,875	400	2,992	2,0		2,244	1,6	1,496	1,5	1,496	1,2
76,1mm	76,1	27,6	76	0,8	E10S	57	0,7	38	0,7	38	0,7
	3,000	400	2,992	1,8		2,244	1,6	1,496	1,5	1,496	1,5
80	88,9	27,6	86	1,2	E10S	64	1,1	38	1,2	38	0,7
3	3,500	400	3,386	2,5		2,520	2,4	1,496	2,5	1,496	1,6
100	114,3	27,6	101,5	1,7	E10S	76	1,7	48	1,8	48	1,2
4	4,500	400	3,996	3,7		2,992	3,8	1,890	3,9	1,890	2,6
139,7mm	139,7	20,7	140	3,7	E10S	83	2,6	51	2,3	51	1,8
	5,500	300	5,512	8,1		3,268	5,7	2,008	5,1	2,008	3,9
125	141,3	20,7	122	3,3	E10S	83	2,6	51	2,3	51	1,8
	5,563	300	4,803	7,2		3,268	5,7	2,008	5,1	2,008	3,9
165,1mm	165,1	20,7	140	4,2	E10S	89	3,3	51	3,0	51	2,2
	6,500	300	5,512	9,2		3,504	7,3	2,008	6,6	2,008	4,8
150	168,3	20,7	140	4,1	E10S	89	3,7	51	3,3	51	2,2
6	6,625	300	5,512	9,1		3,504	8,1	2,008	7,2	2,008	4,8
200	219,1	20,7	175	9,3	E10S	108	6,5	51	5,4	51	3,2
8	8,625	300	6,890	20,5		4,252	14,3	2,008	11,9	2,008	7,1
250	273,0	20,7	215	16,8	E10S	121	10,0	54	10,5	54	5,1
10	10,750	300	8,465	37,0		4,764	22,1	2,126	23,1	2,126	11,2
300	323,9	20,7	245	22,5	E10S	133	13,5	57	13,3	57	7,1
12	12,750	300	9,646	49,6		5,236	29,7	2,244	29,3	2,244	15,7

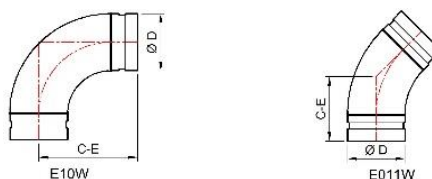
a) Compatible con el diámetro de 139,7 mm



## Modelos: E10W Curva 90° (90° Elbow)

## E011W Curva 45° (45° Elbow)

Los modelos siguientes se fabrican en acero al carbono forjado, según la ASME B16.9, con conexiones ranuradas soldadas en los extremos a partir de tubo, según la NBR 5590 Grado B (ASTM A53 Grado B) o equivalente.



Diámetro Nominal	Diám. Ext. Tubo	Modelo E10W		Modelo E011W	
		C-E	Peso	C-E	Peso
mm / pul.	mm / pul.	mm / pul.	kg / Lb	mm / pul.	kg / Lb
350	355,6	583	76,2	272	42,2
14	14,000	22,953	168,0	10,709	93,1
400	406,4	660	98,8	304	54,0
16	16,000	25,984	217,9	11,969	119,1
450	457,2	736	123,6	336	67,1
18	18,000	28,976	272,5	13,228	148,0
500	508,0	812	151,8	368	81,8
20	20,000	31,969	334,7	14,488	180,4
550	558,8	888	183,0	393	98,0
22	22,000	34,961	403,5	15,472	216,1
600	609,6	964	216,2	431	115,2
24	24,000	37,953	476,7	16,969	254,0

- Las clases de presión para conexiones están de acuerdo con la presión de trabajo del acoplamiento utilizado para unir el sistema.
- Prueba en campo: el sistema puede ser probado hidrostáticamente una sola vez a 1½ veces la presión máxima de trabajo, como se indica en la norma AWWA C606.
- Consulte los sitios de UL y de FM para certificaciones actualizadas. - UL (*Underwriters Laboratories*): [www.ul.com](http://www.ul.com) (*Online Certifications Directory*) - FM (*Factory Mutual*): [www.approvalguide.com](http://www.approvalguide.com)



Datasheet	F01
Revisión	A
Fecha	12.mar.2018



### ATENCIÓN:

Despresurice y drene los sistemas de tuberías antes de iniciar el desarmado, ajuste o desmontaje de cualquier componente de la tubería.

**Nota:** Consulte siempre el Manual de instalación de campo para la correcta manipulación y operación del producto. Acceda al sitio [www.alvenius.ind.br](http://www.alvenius.ind.br) y descargue el PDF o solicite la Asistencia Técnica. Alvenius se reserva el derecho de cambiar especificaciones, proyectos y equipos sin previo aviso y sin incurrir en obligaciones. Consulte el área técnica para mayores aclaraciones.

